

научно-техническая ТЕРМИНОЛОГИЯ



w/a

ЛИСТОК СРОКА ВОЗВРАТА

КНИГА ДОЛЖНА БЫТЬ ВОЗВРАЩЕНА НЕ ПОЗЖЕ УКАЗАННОГО ЗДЕСЬ СРОКА

Колич. пред. выдач

11611 -1967. ППФ Гознака.







всесоюзный научно-исследовательский институт научно-технической информации

классификации и кодирования

научно-техническая ТЕРМИНОЛОГИЯ

СБОРНИК СТАНДАРТИЗОВАННЫХ И РЕКОМЕНДУЕМЫХ ТЕРМИНОВ

B 10 TOMAX

nog редакцией Л.Ю.Белахова и И.Н.Попова-Черкасова



излательство стандартов

Госуя В публичной изтока им. В.Г. жимокого г. Свердловск

OCKBA 0 1969

- ГОРНОЕ ДЕЛО
- ПОЛЕЗНЫЕ ископаемые
- НЕФТЯНЫЕ ПРОДУКТЫ
- МЕТАЛЛЫ И МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

УДК 622 УДК 553 УДК 547.91 УДК 546.3



ВВЕДЕНИЕ

Бурное развитие науки и техники в современном мире, широкое пропикновение вычислительной техники во все сферы человеческой деятельности, громадные по масштабу и важности решаемых проблем исследования, межнациональное согрудничество ученых и инженеров, внешияя торговля и другие формы экономических отношений между государствами предъявляют все более высокие требования к научно-технической терминологии.

Установление точных однозначных терминов и обозначений, соответствующих современному состоянию науки и техники, стало одной из важнейших народнохозяйственных задач.

Основными формами терминологической работы в Советском Союзе являются:

государственная стандартнавшия научно-технических терминов и обозначений, проводимая под научным, методическим и организащионным руководством Комитета стандартов, мер и змерительных приборов при Совете Министров СССР и Всесоюзного научно-неследовательского института технической информации, классификации и кодирования, институтами Академии наук СССР, научноис-педовательскими, проектными, конструкторскими и технологическими институтами и другими организациями министерств и ведомств;

упорядочение научно-технической терминологии, осуществляемое Комитетом научно-технической терминологии при секции физико-технических и математических наук Президиума Академин мау-СССР (КНТТ), в виде подготовки к изданию специальных выпусков рекомендуемых терминов;

лексикографическая работа (издание энциклопедических, научно-технических и специальных словарей по различным отраслям науки и техники), проводимая издательством «Советская энциклопедия» и техническими издательствами страны.

Государственная стандартизация научно-технической терминологии, являясь формой государственного регулирования языка науки и техники, имеет значительное преимущество перед всеми иными формами упорядочения терминологии.

Нам знаком известный скептициям, проявляемый лингвистами в вопросе о возможности государственного регулирования языка науки и техники. Некоторые ученые прямо заявляют о невоможности государственного регулирования научно-технической терминостии. Правда, они зачастую подменяют понятие языка науки

и техники понятием общелитературного языка. Действительно, общелитературный язык, возможно, и не поддается да и не нуждается сейчае в государственном регулировании, однако научно-техническая терминология, являясь специальной областью общенационального языка, может не только регулироваться обществом, но и должна им управляться. Не следует забывать о том, что еще в конце XIX в. великие мыслители К. Марке и Ф. Энгельс писали о языке: «...в свое время индиниды целиком возьмут под свой контроль и этот подочкт рода» ¹.

Предвидение основоположников научного коммунизма блестяще подтверждается в наше время. Чем же иным является широко распространенияя в СССР и промышленю развитых зарубежных странах стандартизация научно-технической терминологии, как не одной из форм государственного регулирования языка науки и техники, как не управлением обществом научно-технической теомино-

логией.

За рубежом в настоящее время действует около 5000 терминологических стандартов, в том числе, в ГДР — 742, Франции — 276, США — 300, Великобритании — 175, Польше — 351, Румынии — 289,

Чехословакии — 291 и т. д.

Наиболее интенсивно терминологическая работа ведется в таких ведилих отрасиля промышленности, как машиностроение, электротехника, электроника, приборостроение. Так, например, в области электротехники в ГДР действует 188 стандартов на термины, в США —67. Франции — 43, Чехословакии — 133, ФРГ — 156. Машиностроение представлено в ГДР 235 терминологическими станпартами, во Франции — 86. Полыше 114, ФРГ — 22 и т. д.

Государственное регулирование также часто понимают слишком широко и действие терминологического стадарта распространяют на все без исключения случаи употребления терминов. Это искажает смысл государственной стандартизации научно-технических терминов. Употребление стандартизованных терминов строго обязательно только в нормативно-технической документации, в справочной и учебной литературе. На это указывается во всех терминолических стандартах, например: «Настоящий стандарт обязателен для использования в технической документации, технической и учебной литературе» 2.

Позволим себе остановиться на некоторых, наиболее важных, преимуществах государственной стандартизации научно-технической терминологии. К ими относятся:

ской терминологии. К ним относятся: плановый, системный характер работ по государственной стандартизации научно-технических терминов и обозначений;

единая методология подготовки терминологических стандартов; плановое внедрение стандартизованных терминов и обозначений в науку, технику и производство.

М., 1965, стр. 427.
2 ГОСТ 13377—67 «Надежность в технике. Термины».

¹ К. Маркс и Ф. Энгельс «Немецкая идеология». Соч., изд. второе, т. 3,

обеспечение строгого и неуклонного соблюдения стандартов на научно-технические термины и обозначения;

периодическая «инвентаризация» и пересмотр терминологиче-

ских стандартов.

Плановый характер работ по стандартизации научно-технических терминов и обозначений способствует решению таких народно-хозяйственных задач, как ускорение темпов технического прогресса, освоение новой техники и технологии; быстрое развитие таких отраслей народного хозяйстве, как радиоэлектронных, ядерная физика, химия, приборостроение и др.; повышение качества, належности и долговечности весе видов продукции; государственная стандартизация важнейших видов промышленной продукции, а также агрегатировалие и специализации; персход на новую систему планирования и экономического стимулирования производства

В настоящее время основное внимание уделяется проведению работ по стандартизации терминологии таких быстроразвивающих ся областей науки, как электроника, радкоэлектроника, приборостроение, средства автоматизации и вачислительной техники, машиностроение, электронирегитка и др. В области электроники разрабатывается 25 стандартов, а в области риборостроения, средств автоматизации и вычислительной техники

ведутся работы над 44 стандартами.

В связи с необходимостью радикального решения проблем повышения качества и надежности изделий в план Государственной стандартизации включена разработка стандартов на термины, употребляемые при установления показателей качества, надежности и долговечности продукции, методов статистического контроля качества и др. В ноябре 1967 г. Комитетом стандартов утвержден стандарт с Надежность в технике. Термины», а также разрабатываются проекты стандартов «Статистический контроль качества Термины», «Контроль качества продукции. Термины» и «Качество продукции. Термины».

Не менее важны единая мстодология и строгая регламентация проведения работ по государственной стандартизации научно-технических терминов и обозначений, которые обеспечивают:

ясность целей и задач проводимой терминологической работы; научную обоснованность и точность стандартизуемых терминов

и обозначений, их однозначность;

тщательность изучения терминологического материала;

привлечение к разработке и обсуждению проекта терминологического стандарта всех заинтересованных организаций, в том числе Института русского языка и Института языковнания АН СССР:

единство построения и формы изложения материалов в терминологическом стандарте;

учет рекомендаций международных организаций по терминологии, имеющихся в данной области знаний:

взаимную согласованность терминологических стандартов.

Первыми терминологическими работами в России были «Словарь Академии Российской» («Российский этимологический словарь») — 1789—1794 гг., «Подробный словарь минералогический» — 1807 г., «Словарь химический, содержащий в себе теорию и практи-

ку химии» — 1810—1813 гг.

Воликие русские ученые и писатели понимали значение и важность терминологической работы для развития науки, техники и производства. «Верный признак удовлетворительного или неудовлетворительного состояния науки — удовлетворительного или неудовнеудовлетворительность ее терминология»,— писал Н. Г. Чернышевский. Однако наибольшее развитие работы по научно-технической терминологии получили лишь после Великой Октябрьской социалистической революции. Достаточно сказать, что в СССР только за последние 20 лет было издано съвше 2 тыс. различных словарей, среди которых такие отраслевые энциклопедии и словари, как «Физический энциклопедический словарь», «Краткая хичческая энциклопедия», энциклопедии по строительству и машиностроенню.

За последние 10 лет в СССР вышли двуязычные политехнические словари (англо-русский, французско-русский, немецко-русский,

шведско-русский).

Постоянно увеличивается число отраслевых терминологических словарей, которые являются самым распространенным типом словарей. У нас имеются словари почти по всем отраслям науки и техники, и в первую очередь, по таким важимым, как энергетика, ядерная техника и машиностроение, радиотехника и электроника, ядермей словарь в электроника, электротехнический словарь », «Семиязычный словарь по электросвахи», «Чешско-русский словарь по электростахими и электроника», «Семиязычный ядерный словарь», «Англо-русский словарь», «Англо-русский словарь по машиностроению и металлообработке» и до ботке» и до ботке и

Широко развернулась работа по изланию терминологических словарей в национальных республиках СССР. Среди технических словарей, выпущенных в союзных республиках, можно назвать «Русско-украинский словарь по механике», «Русско-молдавский словарь по умини», «Русско-грузинский и грузинско-оусский словарь по

по радиоэлектронике».

Большую работу по упорядочению научно-технической терминологии проводил и проводит Комитет научно-технической терминологии Академин наук СССР (КНТТ) под руководством академиков

А. М. Терпигорева и В. С. Кулебакина. Серьезный вклад в теорию и методику терминологической работы внес научный сотрудник этого комитета Д. С. Лотте |, чьи труды приобрели известность не только в СССР, но и за рубежом.

¹ Чернышевский Н. Г. Очерки по политической экономии, Полн. собр. соч., т. 1X, стр. 787

Комитетом научно-технической терминологии АН СССР за последние 20 лет подготовлено и выпущено 77 сборников рекомендуемых терминов. В работе КНТТ принимали участие такие видные ученые нашей страны, как академики И. И. Артоболевский, Н. Г. Басов, А. И. Берг, Н. Г. Бруевич, Б. А. Введенский, В. П. Глушко, М. Б. Кирпичев , Н. К. Кочин , Л. С. Лейбензон , Н. В. Мельников, А. А. Микулин, А. М. Прохоров, Б. С. Стечкин, Г. Г. Уразов Г. А. А. Харкевич, С. А. Чаплыгин Г. Л. Д. Ше-Б. Н. Юрьев , члены-корреспонденты Г. В. Акимов , М. А. Гаврилов, Н. М. Караваев, А. И. Некрасов, В. И. Сифоров, Б. С. Сотсков, Л. Н. Сретенский и многие другие.

Однако, если работа по упорядочению научно-технической терминологии, проводимая КНТТ, велась регулярно, то этого нельзя сказать о государственной стандартизации терминологии. Например, если в 1934-1940 гг. был принят 31 государственный стандарт, то в 1941—1945 гг. только 12, в 1946—1950 гг. — 14, а в 1951—1955 гг. ни одного стандарта, 1956—1960 гг. — 1 и, начиная с 1961 по 1965 гг., только по одному стандарту в год.

Коренной перелом в отношении к государственной стандартизации терминологии произошел в 1965 г., когда Совет Министров СССР в постановлении № 16 от 11 января 1965 г. «Об улучшении работы по стандартизации в стране» указал на необходимость государственной стандартизации научно-технических терминов и обозначений.

Работу по стандартизации научно-технической терминологии в стране возглавил Всесоюзный научно-исследовательский институт технической информации, классификации и кодирования (ВНИИКИ), который осуществляет:

разработку научно-теоретических и методологических основ стандартизации терминологии, текстовых сокращений и буквенных обозначений:

научно-методическое руководство на всех этапах разработки проектов стандартов на терминологию: при подготовке технического задания, составлении систематизированного словника, подготовке первой и второй редакции проекта стандарта, проведении согласительного совещания:

организацию и проведение экспертизы проектов стандартов на термины и буквенные обозначения, а также выполнение работ, непосредственно связанных с утверждением, изданием и внедрением стандартов на термины и обозначения:

информацию об имеющихся за рубежом терминологических стандартах, рекомендациях СЭВ (Совета Экономической Взаимопомощи), ИСО (Международной организации по стандартизации) и других международных организаций по тематике подготавливаемого стандарта на всех этапах его разработки;

изучение передового опыта в области теории и практики стандартизации научно-технической терминологии за рубежом;

координацию и обобщение исследований в области стандарти-

зации научно-технической терминологии;

создание и ведение фонда стандартизованных и рекомендуемых научно-технических терминов и обозначений и обеспечение специалистов информацией о них.

ВНИИКИ участвует в работе международных организаций (ИСО, СЭВ и др.) по разработке терминологических рекомендаций.

О том большом значении, которое придается государственной стандартизации научно-технических терминов и обозначений, свидетельствует включение ее на 1969—1970 гг. в число важнейших научных исследований в стране.

Над решением проблем ставидартизации научно-технической терминологии работают около 150 институтов Академии наук СССР и академий наук союзымх республик, проектных бюро и других организаций всех без исключения отраслевых министерств. В этой работе актинов очаствуют ордена Ленина Физико-технический институт им. А. Ф. Иоффе АН СССР, Физический институт им. А. Ф. Иоффе АН СССР, Физический институт им. А. Ф. Иоффе АН СССР, Миститут электросварки им. Е. О. бирского отделения АН СССР, Институт электросварки им. Е. О. Патона АН УССР, Всесовзяный научно-исследовательский институт строительного и дорожного машиностроения, Государственный институт строительного и дорожного машиностроения Министерства химического и нефтяного машиностроения, Государственный институт прикладной химии Министерства химической промышленности СССР и др.

В связи с привлечением к работе по стандартизации терминологии большого числа организаций, не имеющих ни достаточно квалифицированных специалистов, ни опыта работы в этой области, возникла необходимость в методических и справочных материалах!

Для лучшей организации работы и оказания повседневной методической помощи ВНИИКИ составляет с институтами-разработчиками стандартов планы совместной работы. В этих планах перечисляются этапы работы над проектом стандарта на терминологию, указываются исполнители и сроки выполнения каждого этапа.

В настоящее время ведется разработка более 200 государственных стандартов на научно-технические термины и обозначения в самых различных областях науки и техники.

Кроме того, ВНИИКИ осуществляет большую работу по подготовке к изданию справочных материалов, а также по теории и ме-

Следует отметить, что специалистов по изучио-технической терминологии в Советском Союзе не выпускают ии высшие, ии средние специальные учебные заведения.

тодике терминологии. В частности, в 1966—1968 гг. были выпушены такие работы, как «Стандартизация терминологии в СССР и за рубежом» 1, «Научно-техническая терминология. Библиографический указатель» (1960—1965 гг.) 2, «Проблемы государственной стандартизации терминологии» 3, «Научно-техническая терминология. Перечень иностранных стандартов» 4, материалы научной конференции «Проблемы государственной стандартизации терминологии в СССР» 5. С 1968 г. институтом регулярно выпускается реферативно-информационный сборник «Научно-техническая терминодогия» в котором публикуются материалы о ходе разработки новых терминологических стандартов, состоянии терминологии в различных областях знаний, методике, планировании и организации терминологической работы в СССР и за рубежом. Сообщается о выходе новых работ по терминологии, о состоявшихся и предстоящих конференциях, совещаниях и симпозиумах по вопросам терминологии.

Ожидается выход в свет сборников «Термины и определения в рекомендациях СЭВ по стандартизации» (выпуски 1 и 2), «Рекомендации ИСО по терминологии» (вып. 1), «Термины и определения в рекомендациях ИСО» (вып. 2), второго выпуска библиографического указателя литературы по научно-технической тер-

минологии.

Настоящее десятитомное издание «Научно-техническая терминология» включает в себя следующие тома:

Том I. Научно-техническая терминология, обязательная и рекомендуемая к применению государственными стандартами СССР.

Том содержит государственные стандарты на термины в области машиностроения и обработки металлов, вакуумной техники, кожевенного и текстильного производства, электрических аппаратов.

Том II. Общетехническая терминология. Буквенные обозначения величин.

Том содержит стандартизованную терминологию, а также терминологию, рекомендуемую КНТТ, по общетехническим дисципли-(физика, теплотехника, фотографическая сенситометрия) и буквенные обозначения величин.

Том III. Горное дело. Полезные ископаемые. Нефтяные продукты. Металлы и металлические изделия.

Том содержит стандартизованную терминологию, а также терминологию, рекомендуемую КНТТ, по горному делу, горным раз-

1965 гг.). М., Изд-во стандартов, 1967. ³ Белахов Л. Ю. Проблемы государственной стандартизации терминологии. М., Изд-во стандартов, 1968.

4 Научно-техиическая термииология. Перечень иностранных стандартов. М., Изд-во стандартов, 1968.

5 Проблемы государственной стандартизации терминологии в СССР. М., Изд-во стандартов, 1968.

¹ Стандартизация терминологии в СССР и за рубежом. Обзор. М., Изд-во стандартов, 1966. ² Научио-техническая терминология. Библиографический указатель (1960—

работкам, оборудованию, обогащению полезных ископаемых, металлам и сплавам и обработке металлов.

Том IV. Машины, оборудование и инструмент.

Том содержит стандартизованную терминологию по деталям машин, зубчатым зацеплениям, допускам и посадкам, вакуумной технике, а также терминологию, рекомендуемую КНТТ по деталям машин, гидравлическим, пневматическим и смазочным устройствам.

Том V. Энергетическое и электротехническое оборудование.

Том содержит стандартизованную терминологию по электрическим аппаратам, а также терминологию, рекомендуемую КНТТ по теоретической электротехнике, диэлектрикам, электрическим машинам, светотехнике и водоподготовке паровых котлов.

Том VI. Контрольно-измерительные приборы и аппараты. Электронная техника. Радиоэлектроника и связь.

Том содержит рекомендуемую терминологию по полупроводниковым и электровакуумным приборам, реле, релейно-контактным схемам, вычислительной технике, автоматике, теории информации и теории надежности в области радмоэлектроники.

Том VII. Транспортные средства.

Том содержит рекоменд/уемую КНТТ терминологию по авиащовным силовым установкам, авиационным газотурбинным двигателям, конструкциям турбореактивных и поршпевых двигателей, жидкостным реактивным двигателям, электрооборудованию самолетов, автомобилям и поршневым двигателям внутреннего сторания, электрической тяге магистральных железных дорог и метрополитенов.

Том VIII. Строительство. Лесоматериалы. Изделия из древесины. Том содержит стандартизованную терминологию по древесине, а также терминологию, рекомендуемую КНТТ по гидромеханике, строительной механике и гидротехнике.

Том IX. Химические продукты. Кожевенные и текстильные материалы и изделия.

Том содержит стандартизованную терминологию по искусственному волокну, кожевенному сырью и производству, натуральному шелку и ткашким переплетениям.

Том Х. Сводный алфавитный указатель.

В том включены алфавитный указатель русских терминов, а также указатели их эквивалентов на английском, французском и немецком языках.

В настоящее издание включены все термины и обозначения из действующих терминологических стандартов и терминологических приложений к промышленным стандартам, а также термины, содержащиеся в сборниках рекомендуемых терминов, выпущенных в разное время Комитетом научно-технической терминологии Академии наук СССР и не отимененых в официальном порядка. Такое решение представляется единственно правильным, так как позволит полностью показать ту большую работу по упорядочению и стандартизации научно-технической терминологии, которая была проведена в Советском Союзе за годы Советской власти.

Безусловно, при таком подходе к подготовке рукописи в сборник вошли отдельные устаревшие и неудачные термины, которые в пропессе развития науки и техники постоянно заменятога и будут заменяться новыми, более точно отражающими сущность выражаемых ими поизтий.

Такая жинентаризация» научно-технических терминов и обозначений, прошедших в свое время стадию научного осмысления и обоснования, является необходимой предпосылкой для проведения любых научных иссладований в области упорядочения и стандартизации терминологии. Язык науки и техники, являясь наиболее подвижной частью общенационального эямака, постоянно изменяется, рождаются новые термины и отмирают устаревшие. Таким образом, всегда каке-то стандарты на терминологию и сборники рекомендуемых терминов будут находиться на стадии пересмогра.

Бурное развитие науки и техники в наше время делает их язык наиболее подверженной изменениям частью национального языка. Энгельс в предисловии к английскому изданию «Капитала» писал. «В науке каждая новая точка зрения влечет за собою революцию ве етехнических терминах»!

Нельзя забывать также слова В. И. Ленина о том, что «"человеческие понятия не непольники, а вечно движутся, переходят друг в друга, переливают одно в другое, без этого они не отражают живой жизни» ² Следовательно, работа по упорядочению и стандартизации научно-технической терминологии всегда будет отставать от уровня развитии научн и техники. Действительно, нельзя требовать, чтобы стандарта на термин появляся равее самого термина, поэтому определенное отставание государственной стандартизации терминологии от появления нового научно-технического термина является объективной закономерностью. Но если это является закономерным для отдельного стандарта на терминологию или для отдельного сборника рекомендуемых терминов, то тем более является закономерным для побого издания, имеющего целью собрать воедино все стандартизованные в разное время, а также рекомендуемме научно-технические термины и добазнаечим.

Настоящий сборник может быть полезен как для студента техникума или института, техника или инженера, так и для преподавателя и ученого, работающих с научной, технической и производственной литературой. Особенно большое значение имеет десятитомник для изучения истории науки и техники, вволюции терминологии и выражаемых ею понятий, для научной деятельности

К. Маркс. Капитал. Т. 1, 1949, стр. 29.

² В. И. Лении. Философские тетради. Изд. 5, соч., т. 29, стр. 226.

в области прогнозирования развития науки и техники, редакционым и издагельских работников, а также для переводчиков как зарубежной научно-технической литературы на русский язык, так и с русского языка на языки других народов. Кроме того, настоящее издание институт полагает использовать как основу для организации широкой творческой дискуссии по оценке точности и научной обоснованности содержащихся в нем терминов и обозначений.

Термины и обозначения, содержащиеся в государственных стандартах, либо в сборниках рекомендуемых терминов, намеченных по плану к пересмогру в 1969—1970 гг., отмечены специальным значком (*). Однако из этого не следует делать вывод, что все оин без меключения являются неудачными или устаревшими. Наличие значка у термина означает лишь, что государственный стандарт либо сборник КНТТ, содержащий данный термин, подлежит перекотруво избежание недоразумений к оценке и употреблению такого термина в нормативно-технической документации и учебно-еправочной литературе надо подходить критически, с осторожностью, а в отдельных случаях обращаться во ВНИИКИ, если это касается стандартизованных терминов, дли в Комитет научно-технической терминологии Академии наук СССР, если это касается рекомендуемых терминов.

Подготовка настоящего издания «Научно-техническая терминология» проводилась отделом терминологии ВНИИКИ на протяжении 1965—1968 гг. В процессе работы были собраны и проанализированы все отечественные терминологические стандарты и стандарты, содержащие терминологические приложения, а также все выпуски сборников рекомендуемых терминов Комитета научно-технической терминологии Академин наук СССР.

Весь терминологический материал распределен по тематическим разделам, соответствующим классификатору, действующего «Указателя государственных стандартов». Каждый том издання снабжен алфавитно-предметным указателем терминов на русском языке и имеющихся эквивалентов на английском, французском и немецком языках.

Настоящее нздание будет дополняться выпусками терминов и обозначений, содержащихся в новых государственных стандартах, а также в рекомендациях по терминологии международных организаций: ИСО, СЭВ, МЭК (Международной электротехнической комиссии) и др.

В заключение считаем необходимым отметить, что настоящее издание осуществлено в СССР впервые, и оно, безусловно, не лишено определенных недостатков как с точки эрения методологического подхода, так и формы изложения материала.

В 1971—1975 гг. ВНИИКИ предполагает подготовить 2-е издание десятитомника, в которое войдут термины и обозначения вновь утвержденных государственных стандартов, а также рекомендуемые ИСО, СЭВ и другими международными организациями. Кроме того, в этом издании будут приняты во внимание все отзывы, за-

Мы надеемся, что читатели любезно согласятся принять участие в обсуждении включенных в десятитомник научно-технических терминов и обозначений и тем самым помогут институту более правильно организовать работу по пересмотру устаревших научно-технических терминов и обозначений.

Ваши отзывы, замечания и предложения просим направлять по

адресу: Москва, К-1, ул. Щусева, 4, ВНИИКИ.

Л. Белахов, И. Попов-Черкасов

ПРЕДИСЛОВИЕ

В третий том включены термины по горному делу, полезным ископаемым, металлам и металлическим изделиям, устанавливаемые государственными стандартами, а также рекомендуемые КНТТ Академии наук СССР (по состоянню на 1 декабря 1968 г.).

В нем систематизированы термины по горным работам, разработке месторождений твердых полезных ископаемых, горному давлению, горным крепям, горным машинам, взрываным работам, обогащению твердого ископаемого сырья, топливу для двигателей внутреннего сторания, коррозии и защите металлов, металлам и сплавам, сварке металлов, обработке металлов, двавлением.

Кроме того, в качестве дополнения к данному тому помещен ГОСТ 5272—68 «Коррозия металлов. Термины», утвержденный Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов в марте 1968 г. после передачи рукописи тома в издательство.

Том состоит из двух разделов: «Горное дело. Полезные ископаемые. Нефтяные продукты» и «Металлы и металлические изделия».

Внутри разделов материал расположен в соответствии с классификатором «Указателя государственных стандартов».

Для удобства пользования сборник терминов снабжен справочным аппаратом: алфавитыми указателями русских терминов и их эквивалентов на английском, французском и немецком языках.

В томе использованы следующие шрифтовые выделения:

стандартизованные термины набраны прописными буквами полужирным шрифтом, параллельные к стандартизованным — прописными буквами светлым шрифтом:

рекомендуемые термины набраны строчными буквами полужирным шрифтом, параллельные к рекомендуемым — строчными буквами светлым шоифтом;

нерекомендуемые термины набраны светлым курсивом.

Термины, содержащиеся в государственных стандартах, намеченные к пересмотру в 1968—1970 гг., отмечены специальным значком (**).

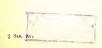
В настоящее время завершается разработка проектов новых тосударственных стандартов на терминологию в области горного дела, полезных ископаемых, нефтяных продуктов, металлов и металлических изделий.

Материал этих стандартов будет использован при подготовке 2-го издания.

Настоящий том подготовлен под руководством Попова-Черкасова И. Н., Волковой И. Н., Второвой Н. Н., Данилиной Л. Ф. и Соколовой Е. А.

І. ГОРНОЕ ДЕЛО. ПОЛЕЗНЫЕ ИСКОПАЕМЫЕ. НЕФТЯНЫЕ ПРОДУКТЫ

РЕКОМЕНДУЕМАЯ ТЕРМИНОЛОГИЯ





Горные работы

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
			Общие
1	Добыча		Количество полезного ископаемого, из- влеченного из недр земли в определенный промежуток времени
2	Добывание		Совокупность производственных процес- сов, необходимых для извлечения полезно- го ископаемого из недр земли
3	Разработка месторождения Разработка		Совокупность работ по вскрытию и под- готовке месторождения и очистной выемке полезного ископаемого
4	Подземная разработка		Разработка месторождения полезных ископаемых с применением подземных горных выработок
5	Открытая разработка		Разработка месторождения полезных ископаемых с применением открытых гор- ных выработок
6	Комбинирован- ная разработка		Разработка месторождения полезных ископаемых с применением подземных и открытых горных выработок
7	Совместная разработка		Одновременная разработка месторожде- ния двух (или более) совместно залегаю- щих полезных нскопаемых, осуществляе- мая одной и той же производственной единицей
8	Горное предприятие		Промышленное предприятие, имеющее своим назначением разработку или (и) разведку месторождения полезных ископаемых.
9	Шахта		Производственная единица горного предприятия, осуществляющая добывание полезных ископаемых подземными горными работами.
10	Карьер		Производственная единица горного предприятия, осуществляющая добывание полезных ископаемых открытыми горными работами.

¹ Герминология горного дела. Горные работы и горные выработки. М. Изд-во комендуемых терминов. Вып. 36)

ПОЛЕЗНЫЕ ИСКОПАЕМЫЕ

и горные выработки!

Нерекомендуемый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синопи- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
понятия			

поняти

Эксплуатация мвсторождения

АН СССР, 1954. (АН СССР. Комитет технической терминологии. Сборники ре-

Номер п/в	Термии	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
11	Коэффициент извлечения запасов		Отношение колнчества извлеченного по- лезного ископаемого к его первоначально установленному запасу в выработанном месторождении или его части
12	Коэффициент потерь		Отношение потерянного количества по- лезного ископаемого к его первоначально установленному запасу в выработанном месторождении или его части
13	Разубожива- ние		Уменьшение содержания полезных ком- понентов в полезном ископаемом в про- цессе его добывания по сравнению с со- держанием их в массиве
14	Козффициент разубожива- ния		Отношение величины снижения содер- жания полезных компонентов при разубо- живании к содержанию их в массиве
15	Вскрыша		Пустые породы, являющиеся объектом вскрышных работ
16	Козффициент вскрыши		Отношение объемного или весового ко- личества вскрыши к количеству добытого или подлежащего добыванию полезного ископаемого
17	Целик		Отдельные части залежей полезных ис- копаемых, оставляемые в процессе разра- ботки месторождений по тем или иным причивам не извлеченными или временно не извлекаемые
18	Породиый отвал		Насыпь пустых пород, удаляемых при разработке месторождений
19	Перемычка .		Временное или постоянное сооружение, перегораживающее выработку для изоля- цин ее от проникновения воздуха, газов или воды
			Гориые
20	Гориая выра- ботка		Полость в земной коре, образуемая в результате извлечення полезных ископае-

20	Горная выра- ботка Выработка	Полость в земной коре, образуемая в результате извлечення полезных ископаемых и пустых пород
21	Подземиая гориая выра- ботка	Горная выработка, ограниченная по контуру ее поперечного сечения горными породами

Нерекомендуемый термин	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоин- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
Терриконик			В зависимости от иазиа- чения перемычки могут быть водоудеживающи-
выработки			быть водоудерживающими, вентиляционными, противопожариыми, фильтрующими и т. п.

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Зивчение (определение) термина
22	Открытая гор- ная выработка		Горная выработка, имеющая контур по перечного сечения незамкнутым вследствие примыкания ее к земной поверхности
23	Подготови- тельная выра- ботка		Выработка, проводимая во вскрытом шахтном поле и необходимая для обслу живания очистных выработок
24	Очистная вы- работка		Выработка, предназначенная непосред ственно для добывания полезного иско- паемого
25	Лава		Подземная очистная выработка, имею щая забой (см. термин 31) значительной протяженности
26	Очистная ка- мера		Очистная выработка с забоем неболь шой протяженности, ограниченная по бо кам целиками полезного ископаемого
27	Групповая выработка		Подземная выработка, предназначенна: для обслуживания разработки группы пластов, жил и других видов залежей
28	Полевая выработка		Подземная выработка, проводимая по пустым породам на некотором расстоянию от залежи полезного ископаемого
29	Старые выработки		Выработки, использование и поддержи вание которых прекращено
30	Выработанное пространство		Пространство, образующееся после из влечения полезных ископаемых очистными работами (см. термин 112)
31	Забой		Поверхность, ограничивающая горнук выработку и перемещающаяся в результа те горных работ
32	Подвигание забоя выра- ботки Подвигание забоя		Расстояние, на которое перемещаетс: забой выработки в определенный проме жуток времени
33	Призабойное пространство		Часть выработанного пространства, не посредственно прилегающая к забою предназначенная для размещения рабочи и оборудования
34	Кровля выра- ботки		Поверхность горных пород, ограничи вающая выработку сверху

ерекомендуемый термии	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоии- мы на английском (Е), французском (Р) и иемецком (D) языках (D)	Примечание
(онцентраци- онная выра- ботка			
Старые работы			
Поб забоя Грудь забоя			
Проходка Подвигание выработки			
Крыша выра- ботги			

Номер п/ш	Термин	Буквенные обозначения	Зиачение:(определение) термина	
35	Подошва вы-		Поверхность горных пород, ограничи-	
36	Бока выработ-		вающая выработку снязу Поверхностн горных пород, ограннчн- вающие выработку с боков	
37	Устье выработ- ки Устье		Место примыкания подземной выработ- ки к земной поверхности или к другой под- земной выработке	
38	Шахтный ствол		Вертикальная или наклонная подземная выработка, имеющая непосредственный выход на земную поверхность и предназначенная для обслуживания подземных работ	
39	Сленой ствол		Вертикальная подземная выработка, не нмеющая непосредственного выхода на земную поверхность, предназначенная для обслужнавния подземных работ	
40	Шурф		Вертикальная или наклонная подземная ваработка (объчно малого сечения и не- большой глубины), начеопила непосредст- объящией глубины, начеопила непосредст- предназначения для разведки почетых ископаемых, для обслуживания подвы- ных работ или для взрывных работ мето- дом камерных зарядов	
41	Штоль ня		Горнзонтальная подземная горная выра- ботка, нмеющая непосредственный выход на земную поверхность н предназначенная для обслуживания подземных работ	
42	Околостволь- ный двор		Совокупность выработок около ствола (стволов), предназначенных для обслужн- вання подземного хозяйства	
43	Подстволок		Часть шахтного ствола, расположенная няже горизонта нижнего околоствольного двора	
^ 44	Продольная		Горизонтальная подземная выработка, ке имеющая непосредственного выхода на земную поверхность и проводимая при по- логом, наклонном и крутом залегания по простіранию местрождення, а при горна зоптальном залегания — по любому на- правленню	

Нерекомендуемый термин	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синонимы и а английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечанне
Почва выра- ботки			
Стенки выработки			
Шейка			
Гезенк			
Дудка			
			-
Рудничный двор			
Зумпф			
Штрек			

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Зиачение (определение) термина
45	Главная продольная		Продольная, проводимая на протяженин всего шахтного поля до его границ н предназначенная для обслуживания па- нелей
46	Транспортная главная продольная		Главная продольная, предназначенная в основном для транспортировання полезно- го ископаемого
47	Вентиляцион- ная главная продольная		Главная продольная, предназначенная в основном для проветривания подземных выработок
48	Этажная продольная		Продольная, проводимая на протяжении всего шахтного поля до его границы и предназначенная для обслуживания этажа
49	Полевая продольная		Продольная, проводимая по пустым по- родам
50	Групповая продольная		Продольная, предназначенная для об- служивання разработки группы пластов, жнл и других видов залежей
51	Промежуточ- ная продоль- ная		Пр <mark>одольная, ограничивающая подэтаж, ярус и выемочный столб</mark>
52	Поперечная		Горизонтальная или наклонная подзем- ная выработка, не нмеющая непосредст- венного выхода на земную поверхность н проводимая по пустым породам под углом к простиранию месторождения
53	Этажная по- перечная		Поперечная, проводнмая для вскрытня и обслуживання этажа
54	Промежуточ- ная попереч- ная		Поперечная, предназначенная для об- служивания разработки одного или груп- пы пластов, жил и других видов залежей и проводимая от групповой или полевой продольной
55	Спуск		Наклонная подземная выработка, не имеющая непосредственного выхода на земную поверхность, предназначенная для спуска различных грузов при помощи ме- ханических устройств

Нерекомендуемый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их сниони- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
Главный штрек			
Транспортный главный штрек			
Вентиляцион- ный главный штрек			
Полевой штрек			
Групповой штрек Концентра- шонный штрек Концентра- ционная про- дольная			
Промежуточ- ный штрек			
Квершлаг			
Этажный свершлаг		19	
Промежуточ- чый квершлаг			
Бремсберг			

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Значение (опредсление) термина
56	Капитальный спуск		Спуск, обслужнвающий этажн, расположенные выше уровня рабочего горизонта
57	Панельный спуск		Спуск, обслужнвающий панель
58	Полевой спуск		Спуск, проводимый по пустым породам на некотором расстоянин от залежи полез- ного ископаемого
59	Промежуточ- ный спуск		Спуск, обслуживающий выемочное поле
60	Уклон		Наклонная подземная выработка, не имеющая непосредственного выхода на земную поверхность и предназначенная для подъема различных грузов при помо- щн механических устройств
61	Қапитальный уклон	1	Уклон, обслуживающий этажн, расположенные ниже уровня рабочего горизонта
62	Панельный уклон		Уклон, обслуживающий панель
63	Полевой уклон		Уклон, проводимый по пустым породам на некотором расстоянии от залежи полезного ископаемого
64	Промежуточ- ный уклон		Уклон, обслуживающий выемочное поле
65	Скат		Наклонная подземная выработка, не имеющая непосредственного выхода на земную поверхность и предназначенная для спуска различных грузов под дейст- вием собственного веса
66	Полевой скат		Скат, проводимый по пустым породам на некотором расстоянии от залежи полез- ного ископаемого
67	Ходок		Подземная выработка, предназначенная преимущественно для хождения людей
68	Полевой ходок		Ходок, проводимый по пустым породам
69	Восстающий		Подземная горная выработка, проводи- мая по восставию и предназначенная для проветривания, передвижения людей, а также для транспортирования грузов

_				
	Нерекомендуемый термин	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и ях синони- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
	Капитальный бремсберг Панельный			
	бремсберг Полевой брем- сберг			
	Промежуточ- ный бремсберг			
				-
	Наклон Самоскат Рудоспуск			
	Печь			

Номер п/п	Термии	Буквенные обозначення	Значение (определение) термипа
70	Разрезной восстающий		Восстающий, проводнимый по полезному некопаемому для подготовки очистиого за- боя
71	Поперечник		Горизонтальная подземиая выработка, проводимая поперек мощной залежи по- лезного ископаемого между висячим и ле- жачим боками
72	Просек		Вспомогательная горизоитальная под- аемивя гориая выработка, проводимая по простиранию месторожления в толще вы- емки полезиого ископаемого и предназна- емки полезиого ископаемого и предназна- ченияя для проветривания или для соеди- нения гориых выработок в процессе их проходки
73	Разрезной просек		Просек, проводимый для подготовки очистных забоев
74	Раскоска		Ушнренияя часть подземной выработ- ки, предназначениая для помещения в ней пустой породы
75	Косовичник		Подземиая выработка, образуемая в раскоске для сообщения, проветривания и других целей
76	Косовнчный ходок		Подземиая выработка, образуемая в раскоске, предиазиаченная для сообщения косовичника с примыкающей выработкой
77	Служебная камера		Подземиая гориая выработка, предназ- начениая для установки оборудования, а также для хозяйственных и санитарных целей
78	Камера дробления		Подземная гориая выработка, предназ- наченияя для измельчення полезного ис- копаемого
79	Водосборник		Горная выработка (или группа выработок), предназначенная для сбора вод
80	Вентиляцион- ный мост		Устройство в виде трубы или подземной выработки, служащее для изоляции друг от друга двух перекрещивающихся воздушных струй
81	Разрез	Į.	Совокупиость открытых горных выработок карьера

Нерекомендуемый термин	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синопи- мы на английском (Е), французском (Г) и немецком (D) языках	Примечание
Разрезная печь Орт			-
Камера грохо- чения Помойница Кроссинг			В зависимости от назначения служебиой камеры различают герансформатори и уста с насосную же часу- «часосную», часу- «улиторную» и т. п. камеры

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
82	Борт разреза		Боковая поверхность, ограничнвающая разрез
83	Подошва разреза		Нижняя поверхность разреза
84	Верхний кон- тур разреза		Лниия пересечения бортов разреза с земной поверхностью
85	Нижний кои- тур разреза		Лииня пересечення бортов разреза с ero подошвой
86	Угол наклона борта разреза		Угол наклона поверхности, определяющий общее расположение борта разреза к горизонту
87	Рабочий гори- зоит разреза		Площадка, на которой установлено ос- новное оборудование, служащее для раз- работки одного или более уступов и поло- жение которой определяется отметкой, примыжающей к площадке вскрывающей выработки
88	Уступ разреза		Часть борта разреза в форме ступенн
89	Слой		Объем горных пород в пределах карьерного поля, соответствующий одному уступу разреза
90	Заходка		Часть слоя, определяемая по длине и высоте длиной и высотой уступа, а по ширине — в зависимости от применяемого способа выемки
91	Пай заходки		Часть заходки, разрабатываемая одним выемочным механизмом (машнной)
92	Площадка уступа разреза		Горнзонтальная часть поверхностн усту- па разреза
93	Откос уступа разреза		Наклонная поверхность уступа разреза
94	Угол откоса уступа		Угол наклона откоса уступа к горнзон- тальной плоскости
95	Бровка уступа разреза		Линия пересечения откоса уступа разреза с его верхией (или нижней) площадкой

 Нерекомендуемый термин	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие терминь и их синони- мы на английском (Е), французском (Г) и немецком (D, языках	Примечание
Дно карьера Почва карьера Бровка карье- ра		FINANCE	Различают сверхнюю.
Кромка уступа			нью площадку уступа»

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина	
96	96 Фронт работ уступа		При открытых горных работах — часть уступа (по длине), подготовленная к про- изводству горных работ	
97	Траншея		Открытая горная выработка значительной длины (по сравнению с шириной и глубиной)	
98	Капитальная траншея		Траншея, проводимая для вскрытия карьерного поля	
99	Разведочная траншея		Траншея, проводимая в целях разведки месторождения полезных ископаемых	
100	Внешняя траншея		Капитальная траншея, расположенная вне разреза	
101	Внутренняя траншея		Қапитальная наклонная траншея, рас- положенная внутри разреза	
102	Крутая траншея		Капитальная траншея, проводимая с большим наклоном и предназначенная для транспортировки грузов с помощью ста- ционарных механических установок	
103	Разрезная траншея		Траншея, проводнмая с целью создания фронта вскрышных и очистных работ	
			Гориые	
104	Горные работы		Работы по выемке горных пород, по про- ходке и поддержанию выработок	
105	Проходка выработки		Совокупность производственных процессов, осуществляемых для образования горной выработки	
106	Поддержанне выработки		Совокупность работ по содержанию в исправном состоянии выработки, ее кре- пи и путевых устройств в ней	
107	Погашенне выработки		Работы, связанные с прекращением ис- пользования выработки	
108	Выемка		Извлечение горных пород непосредст- венно из массива	
109	Очистная выемка		Извлечение полезных ископаемых в очистных выработках	

Нерекомендуемый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синонимы и их синонимы на английском (Е), французском (D) и немецком (D) языках	Примечание				
Уклон							
Очистная траншея							
работы							
Ликвидация выработки							

Ном эр	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
110	Совместная выемка		Извлечение без разделения нескольких совместно залегающих разных полезных ископаемых или полезных ископаемых н пустых пород
111	Раздельная выемка		Раздельное извлечение каждого из сов- местно залегающих разных полезных ис- копаемых или полезных ископаемых н пу- стых пород
112	Очистные работы		Работы в очистных выработках, связанные с добыванием полезного ископаемого
113	Породные работы		Работы по выемке и удалению пустых пород
114	Отвальные работы		Работы по размещению пустых пород в отвале
115	Вскрышные работы		Открытые горные работы по выемке и удалению пустых пород

Вскрытне и подготовка

116	Вскрытне месторождения	Проходка выработок, открывающих доступ от поверхности земли к месторождению или его части и обеспечивающих возможность проведения подготовительных горных выработок
117	Подготовка месторождения	Проходка выработок, осуществляемая после вскрытия и обеспечивающая возможность ведения очистных работ
118	Шахтное поле	Месторождение или его часть, отводи- мая шахте для разработки
119	Карьерное поле	Месторождение или его часть, отводи- мая карьеру для разработки
120	Крыло шахт- ного поля	Часть шахтного поля, расположенная по одну сторону от главных вскрывающих выработок

Нерекомендуемый термин	Поясиительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синонимы из английском (Е), французском (Б) и немецком (D) языках	Примечанне
аловая ыемка			
Селективная выемка			
скрыша			
есторождения	1	1	
	1	p .	

	,		
Номер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина
121	Границы шахт- ного поля		Совокупиость поверхностей, ограничивающих шахтное поле
122	Шахтное поле по восстанию		Часть шахтиого поля, расположенная выше откаточного горизонта (см. термин 128)
123	Шахтное поле по падению		Часть шахтного поля, расположениая ниже откаточного горизонта (см. тер- мии 128)
124	Восходящий порядок разработки шахт- ного поля		Последовательность разработки шахтного поля пли его части в направлении от имжней границы к верхней
125	Нисходящий порядок раз- работки шахт- ного поля		Последовательность разработки шахт- ного поля или его части в направлении от верхней границы к нижней
126	Разработка шахтного по- ля прямым ходом Прямой ход		Порядок разработки шахтного поля в направлении от главного ствола или другой вскрывающей выработки к границам шахтного поля
127	Разработка шахтного по- ля обратным ходом Обратный ход		Порядок разработки шахтиого поля в направлении к главному стволу или другой вскрывающей выработке граииц шахтного поля
128	Откаточный горизонт		Совокупность горизонтальных выработок, предназначенных в основном для от- катки добытого полезного ископаемого к шахтному стволу
129	Рабочий гори- зонт шахты		Откаточный горизонт этажа, на котором в данное время производятся в основном очистиме работы
130	Вентиляцион- ный горизонт шахты		Совокупиость горизонтальных выработок, предназначенных в основиом для отвода исходящей струи воздуха

Нерекомендуемый . термии	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоин- мы на английском (Е), французском (Р) и немецком (D) языках	Примечание
			В случае иегоризонтального залегания месторождения различают «границу шахтного поля по восстанию» (верхиюю границу), «границу шахтного поля по падению» (инжиюю границу), «границы шахтного поля по дели по д

Номе р п/п	Термин	Буквениме обозначення	Значение (определение) термина	
131	Горизонт вторичного дроб- ления		Совокупность выработок, расположенных над рабочим горизонтом, предназначенных для вторичного дробления полезиого ископаемого	
132	2 Горизонт скре- перования		Совокупиость выработок, расположен- ных над рабочим горизонтом, предназна- ченных для доставки отбитого полезного нскопаемого к погрузочиому пункту скре- пером	
133	Горизонт под- сечки		Совокупность выработок, расположен- ных над рабочим горизонтом, предиазна- ченных для обиажения массива полезного ископаемого с делью его обрушения	
134	Этаж		Часть шахтного поля, расположениая между соседними откаточным и вентиля- цнониым горизонтами	
135	Длина этажа по падению		Расстояине по линии падения между верхней и нижней граиицами этажа	ı
136	Высота этажа		Проекция длины этажа по падению на вертикальную плоскость, проведенную по простиранию месторождения	
137	Крыло этажа		Часть этажа в границах крыла шахтно- го поля	
138	Подэтаж		Часть этажа, ограниченная двумя со- сединми продольными	١
139	Выемочное поле		Часть этажа, обслужнваемая одним спуском, уклоном илн скатом	
140	Выемочный участок		Часть выемочного поля, заключенная между двумя соседиими продольными	
141	Панель		Часть шахтного поля, расположенная по одну сторону от транспортной главной продольной, обслужнваемая самостоятель- ной транспортной выработкой, примыкаю- щей к транспортной главной продольной	
142	Ярус		Одновременно разрабатываемая часть панели	

Нерекомендуемый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоин- мы на зиглийском (Е), французском (Е) и немецком (D) языках	Примечание
Наклонная обсота этажа Вертикальная обсота этажа			-
Блок		-	

Системы разработки месторождений твердых полезных

Номер и/п Термин Буквенные обозначения		Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
143	Система раз- работки ме- сторождений твердых по- лезных иско- паемых Система раз- работки		Определенный порядок проведения под- готовительных и очистных выработок в пространстве и во времени
144	Подработка		Опережающая выемка иижележащего пласта или жилы, влияющая на условия разработки вышележащих пластов или жил
145	Надработка		Опережающая выемка вышележащего пласта или жилы, влияющая на условия разработки нижележащих пластов или жил
146	Выемка по простиранию		Выемка полезного ископаемого при по- двигании очистного забоя (см. термии 191) по простиранию
147	Выемка по восстанию		Выемка полезного ископаемого при подвигании очистного забоя по восстанию
148	Выемка по падению		Выемка полезного ископаемого при подвигании очистного забоя по падению
149	Выемка вкрест простиранию		Выемка полезного ископаемого при по- двигании очистного забоя вкрест прости- ранию
150	Фронтальная выемка		Выемка, производимая одиовременно по всей длине очистного забоя или на зиачи- тельном его протяжении
151	Фланговая выемка		Выемка, производимая вдоль очистного забоя
152	Залежь		Естественное скопление полезного ис- копаемого в земной коре

¹ Терминология систем разработки месторождений твердых полезных искотехнической терминологии. Сборники рекомендуемых терминов. Вып. 51).

ископаемых подземным способом!						
Нерекомендуемый термии	Поясиительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоии- мм на английском (Е), французском (Р) и немецком (D) язмках	Примечание			
Система работ Способ разра- ботки Способ работ Метод разра- ботки						
Продольная выемка						
Поперечная выемка			В зависимости от формы залежей применяют сле-дующие термина: «пласт».			
			«линза», «жила», «гнездо», «россыпь» и др.			

паемых подземным способом. М. Изд-во АН СССР, 1959. (АН СССР. Комитет

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина
153	Весьма тонкая залежь		Залежь полезного ископаемого, мощ- ность которой менее: для угля — 0,5 м, для руды — 0,7 м
154	Тонкая залежь		Залежь полезного ископаемого, мощность которой находится в пределах: для угля — 0,5—1,3 м, для руды — 0,7—2 м
155	Залежь средней мощности		Залежь полезного ископаемого, мощ- ность которой находится в пределах: для угля — 1,3—3,5 м, для руды — 2,0—5,0 м
156	Мощная за- лежь		Залежь полезного ископаемого, мощ- ность которой для угля превышает 3,5 м, а для руды находится в пределах 5—20 м
157	Весьма мощ- ная залежь		Залежь полезного ископаемого, мощность которой превышает 20 м (для руды)
158	Пологая залежь		Залежь полезного ископаемого, угол па- дения которой не превышает 25°
159	Наклонная залежь		Залежь полезного ископаемого, угол падения которой находится в пределах от 26 до 45°
160	Крутая залежь		Залежь полезного ископаемого, угол па- дения которой превышает 45°
161	Столб		Часть залежи полезного ископаемого, оконтуренная горными выработками для ее последующей очистной выемки
162	Слой		Часть залежи полезного ископаемого, ограниченная двумя параллельными плоскостями для ее выемки
163	Наклонный слой		Слой, ограниченный наклонными плоскостями, параллельными поверхностями напластования
164	Горизонталь- ный слой		Слой, ограничениь й горизонтальными плоскостями
165	Диагональный слой		Слой, ограниченный плоскостями, рас- положенными вкрест простиранию с на- кломом, необходимым для скатывания по- лезного ископаемого и закладочного мате- риала под действием собственного веса

Нерекомендуемый термин	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоин- мы на английском (Е), французском (Р) и немецком (D) языках	Примечание
Пологопадаю- щая залежь			
Крутопадаю- щая залежь			

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина
166	Поперечно-на- клонный слой		Слой, ограниченный плоскостями, рас- положенными по простиранию с наклоном, иеобходимым для скатывания полезного ископаемого и закладочного материала под действием собственного веса
167	Вертнкальный слой		Слой, ограниченный вертикальными пло- скостями, расположенными вкрест прости- ранию пласта
168	Толщина слоя		Расстояние по нормали между плоско- стями, образующими слой
169	Междуслое- вая толща		Толща полезного ископаемого, оставляемая при выемке между слоями
170	Подкровель- ная толща		Толща полезного ископаемого, оставляемая при выемке у кровли залежи
171	Почвенная толща		Толща полезного ископаемого, оставляемая при выемке у почвы залежи
172	Потолочина		Толща полезиого ископаемого, оставляе- мая над очистиой выработкой
173	Днище		Толща полезиого ископаемого, расположенияя между нижней частью очистной выработки и откаточным горизонтом
174	Разрезная выработка		Рыработка, из которой начинаются очистиме работы
175	Сборная вы- работка		Выработка, служащая для доставки по- лезиого ископаемого из нескольких очист- иых забоев до откаточной выработки
176	Компенса- ционная вы- работка		Выработка, проводимая в подготовлен- иой к массовому обрушению части залежи для создания пространства, компенсирую- щего увеличение объема полезного иско- паемого при его разрыхлении
177	Отрезная щель		Вертикальная или наклонная выработка, предназначенная для развития очистной выемки
178	Горловина камеры		Выработка, соединяющая камеру с от- каточной выработкой при пологом паде- нии залежи
179	Воронка		Выработка, имеющая конусообразную форму, предназначенную для приема спус- каемого полезного ископаемого

Нерекомендуеный термии	Поясиительные схемы и чертежи	Соответствующие терминь и их снионимы из виглийском (Е), французском (Г) и иемецком (D) языках	Примечание
Мощность слоя			
Пачка			
Пачка			
Аккумулирую- щая выработка			
		-	

Номер п/п	Термин	Буквениые обозначения	Значение (определение) термина
-180	Ниша		Углубление в забое или в стенке горной выработки
181	Естественное обрушение по- лезного иско- паемого		Выемка полезного нскопаемого обру- шением его массива под действием горно- го давления с предварительным проведе- инем компенсационой выработки
182	Принудитель- иое обруше- иие полезиого ископаемого		Выемка полезного ископаемого обруше- нием его массива взрывными работами с предварительным проведением компенса- ционной выработки
183	Подсечка		Процесс обнаження массива полезного нскопаемого снизу для последующей вы-
184	Оборка забоя		Отделение от забоя кусков горных по- род, частичио потерявших связиость с массивом и могущих представлять опас- иость для работающих
185	Длинный за- бой - - Короткий		Забой, в котором проявление горного давления не существенно зависит от условий устойчивости горных пород у его кон- ий устойчивости горных пород у его кон- ийначе: забой, в котором проявление горного давления не зависит существенно от длины забоя, расположения и размеров угольных целнюю
100	забой		Забой, в котором проявление гориого давления существению аввисит от условий устойчивости горими пород у его концов. Иначе: забой, в котором проявление гориого давления зависит от длины забоя, расположения и размеров угольных целнюя
187	Уступ забоя		Часть забоя, образованиая двумя пере-
188	Потолокоус- тупный забой		секающимися плоскостями Забой, над уступами которого находит-
189	Почвоуступ- ный забой		ся массив полезного ископаемого Забой, под уступами которого находит-
190	Забой по кливажу		ся массив полезного ископаемого Забой, расположенный параллельно пло- скостям кливажа

Нерекомендуемый термин	Поясиительные схемы и чертежн	Соответствующие термины и их сиясии-мы на английском (Е), французском (Р) и немецком (D)	Примечанне		
Самообруше- ние полезного ископаемого					
uccontended					

Номер п/п	Термин	Букленные обозначення	Значение (определение) термина	
191	Очистной за- бой	,	Забой очистной выработки	
192	Заходка		Очистимя выработка незначительной длины с коротким забоем, непосредствен- но примыкающая к выработаниому про- странству ило отделяема от него на вре- мя выемки незначительным целиком по- лежного искольського	
193	Магазиниро- вание полез- иого ископае- мого Магазиниро- вание		Накопление отбитого полезного иско- паемого в очистиой выработке	
194	Закладка вы- работанного пространства Закладка		Заполиение выработанного пространства закладочным материалом	
195	Закладочный материал		Пустые гориме пореды, отходы обогати- тельных фабрик и т. п., применяемые для закладки	
196	Закладочиый массив		Закладочный материал, размещенный в выработанном пространстве	
197	Гидравличе- ская закладка		Закладка, при которой закладочный ма- териал размещается при помощи воды	
198	Самотечная закладка		Закладка, при которой закладочный материал размещается под действием собственного веса	
199	Ручная за- кладка		Закладка, при которой закладочный материал размещается вручиую	
200	Мехаиическая закладка		Закладка, при которой закладочный материал размещается при помощи механических устройств	

	Нерекомендуемый термии	Поясиительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоии- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
The state of the s				Очистиме забои разли чаются: а) по форме (пря молинейный, уступный и др.); б) по расположении др.); б) по расположении рамню, вырест простира нию, по падению, по вос стиранию); в) по направле нию подвитания (по про стиранию); в) по направле нию подвитания (по про стиранию); в) по направле нию подвитания (по про стиранию, акрест простира нию, по восстанию, по а дению, но диатонали)
	Складирова- кие			
	Забутовка Закладка			
	Мокрая за- кладка			
	Сухая заклад-			
	Сухая заклад-			
	Метательная закладка			
		Ti-	I.	1

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Зиачение (определение) термина
201	Пневматиче- ская закладка		Закладка, при которой закладочный материал размещается при помощи сжатого воздуха
202	Усадка закла- дочного мас- снва Усадка		Уменьшение объема закладочного мас- сива при уплотнении закладочного мате- риала
203	Коэффициент заполнения выработанно- го простран- ства Коэффициент заполнения		Отношение объема удоженного закладомного мактриала к первопачальному объему выработанного пространства
204	Бутовая вы- работка		Выработка, проводнмая в выработанном пространстве с подрывкой боковых пород для добычн закладочного материала
205	Бутовая по-		Закладочный массив в форме полосы
206	Передвижная крепь		Призабойная крепь, перемещающаяся с помощью механизмов или под действием собственного веса вслед за подвиганием забоя
207	Поддерживаю- щая пере- движная крепь		Передвижная крепь, предназначенная для поддержания кровли
208	Оградитель- ная передвиж- ная крепь		Передвижная крепь, предназначениая для ограждения призабойного пространства от обрушающихся пород
209	Посадочная крепь		Крепь, предназначенная для осуществ- ления посадки кровли
210	Р аспорная крепь		Крепь, основными элементами которой являются распорки или стойки, устанавляются между висячим и лежачим бо-ками выработанного пространства
211	Бортовая крепь		Стропильная или распорная крепь, устанавливаемая для закрепления верхией части лавы при кругом падении
212	Предварнтель- ная крепь		Элемент крепи, возводнямый на почве на- клонного или горизонтального слоя и ис- пользуемый при креплении призабойного пространства нижележащего слоя
52			

Нерекомендуемый термин	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующне термивы и их синоии- мы на английском (Е), французском (Б) и немецком (D) изыках	Примечание

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
213	Настил		Конструкция, возводимая на почве го- ризонтального или наклочного слоя из ме- таллических сеток, досок и т. п. с цента предотвращения просыпания, обрушеною продот или закладочного материала в призабойкое пространство при выемке ин- жележащего слоя
214	Сплошиая си- стема разра- ботки		Система разработки, при которой в эта- же или панели залежь ие разделяется иа столбы
215	Лава-этаж		Разиовидиость сплошной системы раз- работки, при которой в этаже имеется один очистиой забой
216	Столбовая си- стема разра- ботки		Система разработки, при которой в этаже или панели залежь разделяется на столбы
217	Система раз- работки длии- иыми столба- ми по прости- ранию		Разиовидность столбовой системы раз- работки, при которой столбы располагают- ся длинной стороной по простиранию
218	Система раз- работки длии- иыми столба- ми по восста- нию		Разиовидиость столбовой системы раз- работки, при которой столбы распола- гаются длиниой стороной по восстанию (падению)
219	Система раз- работки диа- гоиальиыми столбами		Разновидиость столбовой системы раз- работки, при которой столбы располагают- ся длиниой стороной под острым углом к простиранию
220	Система раз- работки ко- роткими стол- бами		Разновидиость столбовой системы раз- работки, при которой столбы имеют квад- ратиую форму или близкую к ией
1	Комбинирован- иая система разработки		Система разработки, имеющая элементы, характерные для двух (или более) различных систем разработки
	Система раз- работки пар- иыми про- дольиыми	1 1	Комбинированная система разработки, при которой выемочные поля разрабатываются частью по схеме сплощиой и частью столбовой системы разработки

Нерекомендуемый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоии- мы на англяйском (Е), французском (р) и немецком (D) языках	Примечание

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина	
223	Слоевая си- стема разра- ботки		Система разработки мощиой залежи с разделением ее на слои	
224	Система раз- работки гори- зонтальными слоями		Система разработки мощной залежи с разделением ее на горизонтальные слои	
225	Система раз- работки на- клонными слоями		Система разработки мощиой залежи с разделением ее на наклониме слои	
226	Система раз- работки диа- гональными слоями		Система разработки мощной залежи с разделением ее на диагональные слои	
227	Система раз- работки попе- речио-наклои- иыми слоями		Система разработки мощиой залежи с разделением ее на поперечио-наклониые слон	
228	Система раз- работки вер- тикальными слоями Система раз- работки при- резками		Система разработки мошиой залежи с разделением ее на вертикальные слои (прирезки)	
229	Система раз- работки под- этажным об- рушением		Система разработки залежей, при кото- рой выемка полезиого ископаемого произ- водится подэтажами в инсходящем поряд- ке с обрушением вмещающих пород	
230	Система раз- работки этаж- ным естест- веииым обру- шеиием		Система разработки мощимх залежей, при которой выемка полезного ископаемо- го производится иа высоту этажа с обру- шением полезного ископаемого в резуль- тате подсечки массива.	
	Система раз- работки этаж- ным принуди- тельным об- рушением		Система разработки мощных заложей, при которой выемка полезного ископаемо- го производится взрывной отбойкой руды одновременно на полную вмооту этажа после образования компенсационного про- страиства	

Нерекомендуемый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоии- мы из английском (Е), французском (F) и иемецком (D) языках	Примечание

Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина	
Камерная си- стема разра- ботки		Система разработки залежи очистными камерами, при которой междукамерные целики (опорные столбы) не изглежаются	İ
Камерно-стол- бовая система разработки		Система разработки залежи очистными камерами с последующей выемкой между-камерных целиков (опорных столбов)	
		Горное	
Горное давление		Силы в породах, окружающих горную выработку	
Установив- шееся горное давление		Горное давление, не изменяющееся с течением времени	
Неустановив- шееся горное давление		Гориое давление, изменяющееся с течением времени	
Опорное гор- ное давление Опорное дав- ление		Горное давление, которое возникает под воздействием пород, нависающих над вы- работкой	
Область влия- ния выработки		Область в окружающем выработку мас- сиве горных пород, в которой перераспре- деляются напряжения вследствие проведе- ния выработки	
Область понн- женных на- пряжений		Область массива горных пород, напряжения в которой в результате проведения выработки уменьшены по сравнению с напряженнями в нетронутом массиве	
Область по- вышенных на- пряжений		выработки увеличены по сравнению с на-	
Свод равио- весия		свода, естественно образовавшейся над горной выработкой после обрушения по-	
	Камериая си- стема разра- ботки Камерио-гол- боткя и Камерио-гол- ботая система разработки Горное давление Установна- шеся горное давление Опорное гор- ное давление Опорное давление Опорное давление Опорное давление Область ваня- ния выработки Область пон- женнях на- пряжения на- пряжения ка-	Камериая система разра- ботки Камерио-стол- боява система разработки Камерно-стол- обраба система разработки Горное давление Установна- шеся горное давление Опорное горное давление Опорное давление Опорное давление Область влия- ния выработки Область пони- жения и давления выработки Область пона- жения пряжений Свод равно- весия	Камериля система разра- ботки Камериля система разра- ботки Камерио-стол- болая система разработки залежи очистными камерами, при которой междукамериме целили (поприме столбы) не извлежаются Система разработки залежи очистными камерами, при которой междукамериме целили (поприме столбы) не извлежаются Система разработки залежи очистными камерами, при которой междукамериме камерами с последующей выемкой чежду- камерим песноков (опорим столбов) Горное Силы в породах, окружающих гориую выработку Установив- шеска горное давление Опорное горное давление Опорное дав- давление Область ваня- пин выработки Область вокружающем выработку мас- сиве горных пород, наянсающих над вы- работкой Область пон- жениях на- пражения в которой в результате проведения выработки увеншеми пород, напра- жения в которой в результате проведения выработки увеншеми пород, напра- жения в которой в результате проведения выработки увеншеми по срамитором, напра- жения в которой в результате проведения выработки увеншеми по срамитором массиве Область по- вышениях на- пряжениями в кетронутом массиве Сод, равно-

¹ Терминология горного давления. М. Изд-во АН СССР, 1956. (АН СССР.)

Нерекомендуемый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синони- мы на английском (Е), французском (Р) и немецком (D) языках	Примечание
давление ¹			
Давление гор-			

ных пород

Номер п/п	Термии	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина	
242	Сдвижение гориых пород Сдвижение		Перемещение горных пород в результате горных работ	
243	Оседание гор- ных пород Оседание		Сдвижение горных пород преимущественно сверху вниз без значительного разрыва сплошности	
244	Обрушение горных пород Обрушение		Сдвижение горных пород преимущественно сверху вниз с отделением от массива отдельных кусков и глыб	
245	Пученне гор- иых пород Пучение		Сдвижение гориых пород в виде их выдавливания в выработку	
246	Оползание гориых пород Оползание		Сдвижение горных пород в виде их скольжения по наклонной плоскости	
247	Вторичная осадка		Самопроизвольное периодическое оседа- ние горных пород кровли после из зависа- ния на значительной площади при подви- гании очистного забоя	
248	Шаг вторич- иой осадки		Расстояние, измеряемое в направлении подвигания забоя, через которое происходит вторичиая осадка	
249	Сдвижение земиой по- верхности		Деформирование земной поверхности в результате сдвижения горных пород	
250	Мульда сдвн- жения		Впадина на земной поверхности, обра- зовавшаяся в результате сдвижения гор- ных пород	
251	Зона сдвиже- иня горных пород Зона сдвиже- ния		Область массива горных пород, затронутая сдвижением	
252	Главные сечения зоиы сдвижения		Вертикальные плоские сечения в местах паибольшего развития мульды сдвижения	

Нерекомеидуемый термин	Поясиительные схемы и чертежи	Соответствующие термиим и их синоии- мм на английском (Е), французском (Г) и немецком (D) языках	Примечание
Смещение			
Вспучивание Поддувание Сползание			

Различают термины: «вертикальное сдвижение земиой поверхности» или «оседание земной поверхности» и «горизонтальное сдвижение земной поверхности»

В зависимости от характера сдвижения горных пород различают термины «мульда оседания» и «мульда обрушения»

Номер	Термин	Буквенные	
n/n	гермин	обозначения	Зиачение (определение) термина
253	Углы сдвижения		Внешние углы наклона боковой поверхности зоны сдвижения
254	Зона обруше-		Часть зоны сдвижения, в которой про- исходят обрушения горных пород
255	Зона прогиба-		Часть зоны сдвижения, в которой про- исходят прогибания гориых пород
256	Закол		Глубокая трещина в горных породах, возникающая в результате их сдвижения
257	Корж		Отслонвшаяся небольшой толщины пластина кровли пласта
258	Вывал		Местное выпадение в выработку отде- лившейся части пород
259	Обыгрывание крепи		Отделение и выпадение кусков горных пород, возинкающие при значительной концентрации напряжений в породах в местах соприкосновения с крепью
260	Горный удар		Быстрое разрушение и выброс в выра- ботку горных пород вследствие их перена- пряжениого состояния
261	Стреляние пород		Отскакивание отдельных породных кусочков вследствие перенаприженного состояния пород
262	Внезапиый выброс угля и газа Внезапиый выброс		Быстрый одновременный выброс в гор- иую выработку большого количества из- мельченного угля и природных газов
263	Воздушный удар		Механическое воздействие воздушной волны, возникающей вследствие обрушения гориых пород
264	Отжим		Перемещение полезного ископаемого в выработку вследствие его растрескивания в условиях перенапряжениюго состояния под действием опорного давления
265	Обрез		Вертикальная или наклонная поверх- ность (обычно вблизи очистного забоя), относительно которой произошло обру- шение больших масс пород
52			

Нерекомендуемый термин	Пояснительные схемы н чертежи	Соответствующие термины и их синоии- мы на анганйском (Е), французском (D) и немецком (D) языках	
			Ра сдв леж ння (ү) про

Примечание

Различают термины: «угол движення по паденню заежи» (β); «угол сдвиженя по восстанню залежн» γ); «угол сдвиження по ростиранню залежи (δ)»

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина
266	Механика гор- ных пород		Учение о физико-механических свойст- вах горных пород и явлениях, происходя- щих в них при производстве горных работ
267	Управление горным дав- лением		Совокупность мероприятий по регулированию горного давления в целях обеспечения безопасности и необходимых производственных условий в горных выработках
268	Управление кровлей		Управление горным давлением, произво- димым породами кровли
269	Непосредст- венная кровля		Толща пород, находящаяся непосредственно над залежью полезного ископаемо- го, имеющая свойство обрушаться вслед за удалением крепи
270	Ложная кровля		Слой породы незначительной толщины, находящийся непосредственно над за- лежью, имеющий свойство обрушаться одновременно с выемкой полезного иско- паемого
271	Основная кровля		Толща пород, находящаяся над залежью полезного ископаемого, имеющая свойство обрушаться после подработки ее на значительной площадн
272	Ложная почва		Слой породы незначительной толщины, находящийся непосредственно под за- лежью, имеющий свойство в условнях крутого падения сползать прн выемке по- лезного ископаемого
273	Полное обру- шение кровли Полное обру- шение		Способ управления кровлей путем ее искусственного обрушения вдоль всего забоя
274	Частичное обрушение кровли Частичное обрушение		Способ управления кровлей путем ее ис- кусственного обрушения между закладоч- ными полосами
275	Закладка		Заполнение выработанного пространства закладочным материалом
276	Полная за- кладка		Способ управлення горным давлением путем закладки всего объема выработан- ного пространства

Нерекомендуемый термин	Пояснительные схемы и чертежн	Соответствующие термины и их синони- мы на английском (Е), французском (Р) и немецком (D) языках	Примечание
Управление сдвижением горных пород			

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина	
277	Частичная за- кладка		Способ управления гориым давлением путем закладки части выработанного пространства	
278	Шаг закладки		Расстояние, нзмеряемое в иаправлении подвигання забоя, через которое произво- дится закладка выработаниого простраи- ства	
279	Плавное опус- кание кровли Плавиое опу- скание		Способ управления кровлей путем регу- лируемого сбланжения кровля с почвой в выработаниюм пространстве без разрыва сплошиости гориых пород	
280	Посадка кров- ли		Искусственное обрушение кровли при управлении ею способами полного или ча- стичного обрушения	
281	Шаг посадки		Расстояние, измеряемое в направлении подвигания забоя, через которое производится посадка кровли	
			Взрывные	
			Общие	
282	Взрывные ра- боты	,	Работы, выполияемые при помощи взрыва заряда взрывчатого вещества	
283	Взрыв взрыв-		. - Чрезвычайно быстрое химическое (взрывчатое) превращение вещества, со-	

¹ Терминология варывных работ. М. Изд-во АН СССР, 1953. (АН СССР.

<u> </u>		Соответствующие	
Нерекомендуемый термин	Пояснительные схемы и чертежн	термины и их синони- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
Шаг обруше-			
ния			
работы ¹			
понятия			
Вэрывание			Различают следующие ме тоды варывных работ: 1. Метод камерных зари до

Комитет технической терминологии. Сборники рекомендуемых терминов. Вып. 22).

Номер п/п	Термии	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
284	Детонация		Распространение взрыва, обусловлениее прохождением ударной волны по взрывчатому веществу и протеквошее для данного взрывчатого вещества, при данном его состояния и при данных условиях с постоянной сверхавуковой скоростью (прорядка нескольких тысям метров в сскумду)
285	Взрывное го- рение		Распространенне взрыва без прохождення ударной волны (см. термин 286) со скоростью порядка сотен метров в секунду
286	Ударная волна		Скачкообразное нзмененне давлення, распространяющееся в среде со сверхзву-ковой скоростью
287	Начальный нмпульс		Внешнее воздействие, необходимое для возбуждения взрыва взрывчатого вещества
288	Инициирова- нне		Возбуждение взрыва при помощи начального импульса
289	Выгоранне		Горенне взрывчатого вещества в зарядной камере при повышенном давлении, без производства механической работы
Промышленные			
290	Промышленное взрывчатое вещество	Ì	Вещество, способное к взрыву н предназначенное для пронзводства взрывных работ
291	Бризантное взрывчатое ве- щество		Взрывчатое вещество, способное к детонации
292	Предохранн- тельное взрыв- чатое вещест- во		Варывчатое вещество, содержащее пла- мегасители (см. термин 315) и предназна- ченное для работ в горных выработках, опасных в отношении варыва газов или пыли
293	Малогазовое взрывчатое вещество		Взрывчатое вещество, характернзую- щееся образованием незначительного ко- личества ядовитых газов при взрывных ра- ботах
294	Аммначносе- литренное взрывчатое вещество		Взрывчатое вещество, основной состав- ной частью которого является аммначная селнтра и которое не содержит жндких интроэфиров

Нерекомендуемый термин	Поясиительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их сииоиимы на английском (Е), французском (Г) и иемецком (D) языках	Примечание
Взрыв 1-го рода			
Взрыв 2-го рода			
Дефлаграция			
взрывчатые веще	ества		
Антигризут- ное взрывчатое вещество Гризутины			-·

Ном ер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Значенне (определение) термина	
295	Аммоиит		Аммиачиоселитренное взрывчатое вещество, в состав которого входит взрывчатое интросоединение	
296	Аммонал		Аммиачиоселитренное взрывчатое вещество, в состав которого входит алюминий	
297	Динамон		Аммиачноселитренное взрывчатое ве- щество, содержащее, кроме аммиачной се- литры, только невзрывчатые горючие ма- терналы	
298	Нитроглице- рииовое взрыв- чатое вещест- во		Взрывчатое вещество, содержащее в ка- честве составиой части иитроглицерни	
299	Динамит		Желатинообразное нитроглицериновое взрывчатое вещество	
300	Низкопро- центное ии- троглицери- иовое взрыв- чатое вещест- во		Нитроглицериновое взрывчатое вещество, содержащее не более 10% нитроглицерина	
301	Порох		Взрывчатое вещество, превращение ко- торого, при инициировании тепловым им- пульсом, происходит в форме взрывного горения	
302	Дымный порох		Порох в виде зериеной механической смеси калиевой селитры, серы и древесио- го угля	
303	Бездымиый порох		Порох, нзготовлениый на основе нитро- клетчатки, желатинированной различными растворителями и представляющий собой твердую коллондиую массу, которой при- даны разные формы и размеры	
304	Оксиликвит		Взрывчатое вещество, состоящее из по- глотителя (горючее пористое вещество) и жидкого кислорода	
305	Инициирую- щее взрывча- тое вещество		Взрывчатое вещество, легко детоиирую- щее от искры или пламени и предиазна- ченное для возбуждения детонации бри- заитного взрывчатого вещества	
	1			1

Нерекомендуемый термии	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоии- мы на английском (Е), французском (Р) и немецком (D) языках	Примечание
Аматол			
Порох черный			Порох предназначен д. метательного действия, о нако при определеных у ловиях он может также д тонировать

Номер п/п	Термии	Буквенные обозначення	Значенне (определение) термина
306	Взрывчатые материалы		Езрывчатые вещества и средства взры- вания
307	Работоспособ- ность		Работа взрыва, характеризующаяся рас- ширением свинцовой бомбы
			Свойства взрыв
308	Бризантность		Способиость взрывчатого вещества про-
309	Слеживае- мость		Частичное или полиое изменение порош- кообразиого состояния взрывчатого веще- ства, сопровождающееся ухудшением его взрывчатых свойств
310	Чувствитель- ность		Степень восприимчивости взрывчатого вещества к начальному импульсу
311	Стойкость		Способность взрывчатого вещества со- хранять свои физико-химические взрыв- чатые свойства
312	Старение		Необратимый процесс ухудшения нли полной потери веществом взрывчатых свойств с течением времени
313	Экссудацня		Процесс выделения из взрывчатого ве- щества содержащихся в нем жидких со- ставиых частей
314	Передача де- тонацин		Возбуждение детонации одного заряда взрывом другого заряда, находящегося на некотором расстоянии

Пламегасители и предо-

315	Пламегаси- тель	Вещество, предотвращающее вспышку газо-воздушных или пыле-воздушных сме- сей
316	Предохрани- тельная обо- лочка	Оболочка, в основном состоящая из пла- метасителей и применяющаяся для поме- щения в нее предохранительного вэрывча- того вещества в цеахих повышения его пре- дохранительных свойств

Нерекомендуемый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоии- мы на английском (Е), французском (Р) и немецком (D) языках	Примечание
чатых веществ			
хранительные обо	лочки		
			-

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина	
317	Варывчатая предохранн- тельная обо- лочка		Предохранительная оболочка, являю- щаяся слабым взрывчатым веществом	
318	Невзрывчатая предохрани- тельная обо- лочка		Предохранительная оболочка, не являющаяся варывчатым веществом	
		l	Средства	
319	Капсюль-дето- натор		Устройство, состоящее на металлической или бумажной гильзы, снаряженной бри- зантным и инициирующим вэрывчатыми веществами	
320	Электровос- пламенитель		Устройство, состоящее нз двух проводов с припавиным к ним мостиком накаливания и нанесенным на него воспламенительным составом	
321	Электродето- натор		Капсюль-детонатор, соединенный с электровоспламенителем	
322	Детонирую- щий шиур		Шнур с сердцевнной из детонирующего взрывчатого вещества	
323	Огнепровод- ный шиур		Шнур с сердцевнной из дымного пороха	ı
324	Зажигатель- ная свеча		Зажнгательный состав, помещениый в бумажную гильзу, служащий для зажнга- иня огнепроводного шнура	
325	Зажигатель- иый патрон		Бумажная гнльза с помещенной в ней пороховой лепешкой, служащей для груп- пового зажнгання огнепроводных шнуров	
			Выработки для	
326	Шпур		Искусственное цилнидрическое углубление в горной породе днаметром до 75 мм и глубиной до 5 м	
327	Врубовый шпур		Шпур, предназначенный для образова- ння дополнительных поверхностей обна- ження в разрушаемой среде при помощи варыва	

_				
	Нерекомендуемый термин	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующне термны и их синонн- мы на авглийском (Е), французском (Р) и иемецком (D) языках	Примечанне
	Активная пре- дохранитель- ная оболочка			
	Пассивная предохрани- тельная обо- лочка Инертная обо- лочка			-
	взрывания			
	Электрозапал			
	Затравка Бикфордов шнур			
ľ	производства взрі	ыва		
	Бурка			

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
328	Отбойный шпур		Шпур, заряд которого взрывается не менее чем при двух поверхностях обнаже- няя
329	Котловой шпур		Шпур, нмеющнй местное нскусственное расширение для помещения взрывчатого вещества
330	Взрывной вруб		Углубление в забое горной выработки, полученное в результате взрыва зарядов врубовых шпуров
331	Скважина		Искусственное цилиндрическое углубле- ние в горной породе диаметром более 75 мм при глубине до 5 м или любого диа- метра при глубине больше 5 м
332	Перебур		Часть скважнны, пробуренная ннже уровня подошвы уступа
333	Котловая скважнна		Скважниа, имеющая местное искусственное расширение для помещения взрывчатого вещества
334	Зарядная ка- мера		Горная выработка (шпур, скважнна, рукав н т. п.) нлн часть ее, предназначен- ная для размещення заряда взрывчатого вещества (см. термин 345)
335	Рукав		Горизонтальная или слегка наклонная горная выработка небольшого сечения, конечная часть которой служит зарядной камерой
336	Котел		Расширенне в котловом шпуре нли кот- ловой скважине
337	Прострелнва- ние		Образование котла путем взрыва про- стрелочных зарядов (см. термин 351)
338	Прострелнвае- мость		Способность горных пород к образова- нню котла (полостн) в шпуре или скважи- не под действием взрыва
339	Показатель прострелн- ваемостн		Отношение объема котла к весу прост- релочного заряда (см. термин 351)

Нерекомендуемый термни	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синонимы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
Вруб			
Глубокая сква- жина			
Камуфлет			
Прострелка			-
-			

Номер п/п	Термин	Буквенные , обозначения	Зиачение (определение) термина
			Заря
340	Линия наи- меньшего со- противления		Кратчайшее расстояние от центра со- средоточенного заряда до обнаженной поверхности
341	Расчетная ли- иня сопротив- ления		Условная линия, принимаемая как расчетный элемент при установлении веса заряда, вычисляемая от его оси или центра
342	Патрон взрыв- чатого веще- ства Патрон		Взрывчатое вещество в цилиндрической оболочке
343	Показатель действия взры- ва		Отношение радиуса воронки данного взрыва к линии наименьшего сопротивления
344	Критический диаметр	-	Минимальный диаметр заряда, завися- щий от состава, физического состояния вещества и условий взрыва, при котором- взрывчатое вещество способно к детона- ции
345	Заряд взрыв- чатого веще- ства Заряд		Определенное количество взрывчатого вещества, подготовленное к взрыву
346	Заряд вы- броса		Заряд, показатель действия взрыва ко- торого равен или больше единицы
347	Заряд рыхле- ния		Заряд, показатель действия взрыва ко- торого меньше единицы
348	Наружный за- ряд		Заряд, приложенный к поверхности раз- рушаемого объекта
349	Внутренний заряд		Заряд, помещенный внутри разрушае- мой среды
350	Рассредото- ченный заряд		Удлиненный заряд, части которого от- делены друг от друга промежутками из какой-либо среды и взрываемой одновре- менио

Нерекоменауемый Поясинтельные термины и их сидоприны их сидоприны их сидоприны схемы и чертежи схемы и чертежи (D) и немедком (D) и немедком (D) и немедком (D) и немедком (D)

жение

Показатель выброса Показатель горна

Усиленный горн

Уменьшенный горн

Открытый заряд Накладной заряд

Подземный заряд Закрытый заряд

Прерывный заряд

Под удлиненным зарядом обычно понимается заряд, длина которого равна или превышает пять его диаметров

_				
Номер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Зиачение (определение) термина	
351	Прострелоч- ный заряд		Заряд, предназначенный для образова- ния котла	
352	Плотность за- ряження		Отношение объема заряда к объему за- рядной камеры	
353	Коэффициент заряжения		Отношение веса заряда к объему зарядной камеры	
354	Боевик		Отдельно подготовленная часть заряда с помещенным в нее капсюлем-детонатором или электродетонатором или детонирую- щим шнуром	
355	Промежуточ- ный детонатор		Часть заряда, состоящая нз взрывчато- го вещества, более восприимчивого к дето- нации, чем взрывчатое вещество основно- го заряда	
356	Забоечный ма- тернал		Негорючий материал, служащий для за- полнения незаряженной части зарядной камеры	
357	Забойка		Процесс введення забоечного материала	
358	Забойник		Деревянный илн алюминневый стер- жень, применяющийся прн работе по за- ряжению шпуров или скважин	
359	Взрывная ма- шинка		Прибор, вырабатывающий ток для электрнческого взрывания	
360	Взрывной испытатель		Электроизмерительный прибор, предназначенный для определения проводимости электровзрывной сети	
			Взры	
361	Взрыванне		Процесс производства взрыва заряда взрывчатого вещества	
362	Замедленное взрывание		Взрывание зарядов в определенной последовательности с интервалами, измеряемыми секундами	
363	Короткоза- медленное взрыванне		Взрывание зарядов в определенной по- следовательности с интервалами, изме- ряемыми десятыми или сотыми долями секунды	1

Нерекомендуемый термии	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоии-мы на авглийском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
Коэффициент заполнения			
Забойка			
Подрывная машинка			
вание Отпалка			Различают способы взрь вания: электрический (пр помощи электродетонат ра) и отневой (при помощ зажигательной трубки)

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина	
364	Сотрясатель- ные взрывные работы		Езрывные работы, предназначенные так- же и для того, чтобы вызвать выброс угля и газа при разработке пластов, склонных к выбросам	
365	Зажигатель- ная трубка		Капсюль-детонатор с укрепленным в нем отрезком огнепроводного шнура	
366	Контрольная трубка		Зажнгательная трубка, служащая для контроля временн при зажнгании трубок, введенных в заряд	
367	Контрольный шнур		Отрезок огнепроводного шиура, служа- щий для зажигания огнепроводных шиу- ров зарядов и для контроля времени при зажигании	
368	Отказавший заряд		Невзорвавшийся заряд или часть его	
369	Стакан		Данная часть шпура нлн скважины, оставшаяся после взрыва	
370	Коэффициент использова- ния шпуров		Отношение величным подвигания забоя выработки в результате взрывания к глубине заложения шпуров	
		1	Горные	
371	Горная крепь Крепь		Искусственные сооружения, возводимые в подлемных выработках для предотвра- щения обурчиния коружо институтельного сохранения необходимых размеров попе- речных сечений выработок, а также для управления кровлей	
372	Горное креп- ленне		Совокупность работ по возведению горной цепи	

¹ Терминология горного дела. Горные крепи. Часть І. М. Изд-во АН СССР, терминов. Вып. 9).

Нерекомендуемый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их скиоии- мы ва вигляйском (Е), французском (Р) и немецком (D) языках	Примечание
Сотрясатель- кое взрывание			
Отказ Коэффициент полезного дей- ствия шпура			
крепи ¹			
крепление крепление Крепление			В зависимости от мет расположения крепи разучают «шахтиую крепь» стоисльную крепь». З. В зависимости от терналов, из которых соор жается крепь, последи получает наименования: реввяния, камения, камения, камения, камения, таллическая и т. д.
Рудничное крепление			В зависимости от мен проведения работ раз- чают «шахтиое креплени и «тониельное крепление

1952. (АН СССР. Комитет технической терминологии. Сборники рекомендуемых

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
373	Ограждение		Коиструкция, отделяющая часть выра- ботки и восприинмающая случайные и вре- менные иагрузки
374	Призабойная крепь		Крепь, возводимая в призабойном про- странстве
375	Призабойное крепление		Совокупность работ по возведению призабойной крепи
376	Смешаниая крепь		Крепь из различиых (обычио двух) ви- дов основных крепежных материалов
377	Жесткая крепь		Крепь, деформация которой не выходит за пределы упругих
378	Податливая крепь		Крепь, допускающая смещения и деформации за пределами упругости при сохранении своей несущей способиости
379	Специальная крепь		Крепь, выполияющая, кроме своего основного назначения, специальные функции: например, обсспечение обрушения кровли по намечениюму направлению, во-
380	Крепежный материал		доиепроинцаемости и т. п. Основной материал для изготовления крепи
			Элементы
381	Стойка		Элемент крепи, представляющий собой стержень, расположенный под углом свы- ше 45° к горизонту и работающий преиму- щественио на осевое сжатие
382	Распорка		Элемент крепи, представляющий собой стержень, расположенный под углом 45° и менее к горизонту, работающий пренму- ществению иа осевое сжатие
383	Подкос		Вспомогательный элемент крепи в виде стержия, работающий на осевое сжатие, поддерживающий какой-либо основной элемент и заинмающий наклонное поло- жение

_				
	Нерекомендуемый термин	Пояснительные ехемы и чертежи	Соответствующие термины и их сниони- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
	Забойщицкое крепление Эластичная крепь			Под привоблими пространствой попимется частварьногом, непосредственно приставили я забою и предизавлячения для размещения рабочк и оборуждования, необходимого для ведения работ в забое
	крепей	,		
	Ножка Ремонтина Шемпель Мальчик Штендер Бабка Тиранта Расколот Рошпан Расстрел			Под стойкой понимается также определенный сорт крепежного леса Под «основным элемент, непосредственно элемент, непосредственно элемент, менения выполняться в выполняться в выполняться в выполняться в элемент, услагы выший элементом — элемент, услагы выший элемент услагы выший э

ерхияк Вежень		Элемент крепи, распологаемый вдоль выработки для придания всей системе крепи сустойчивости (пространственной жесткости) Элемент крепи, представляющий собой балку и располагаемый у кровли выра- ботки Элемент крепи, работающий как балка
		балку и располагаемый у кровли выра- ботки Элемент крепи, работающий как балка
Іежень		Элемент крепи, работающий как балка
		на сплошиом основании и располагаемый на подошве выработки
енцевые альцы Іальцы		Выступающие коицы элементов опорного венца, служащие для удержания венца на опорах
спомогатель- ый верхняк		Верхияк, заводимый под концы забив- ных досок для поддержания их при забив- ке следующего звена досок
атяжка		Элемент крепи, расположенный между конструкцией и породой, предназначенный для распределения давления и для предохранения от вывалов кусков породы
абивные оски		Элементы забивной крепи в виде досок, заостренных на одном конце и забиваемых в мало связаниую или сыпучую породу
одкладка		Отрезок доски, распила и т. п., помещаемый между подошвой или кровлей выра- ботки и стойкой, навивение которого уст- раять вдавливание стойки в подошву или увеличивать площадь кровли, непосред- ствению поддерживаемую стойкой
a	спомогатель- ий верхняк итяжка ибивные ски	помогатель- ий верхняк ттяжка обивные ски

Нерекомендуемый термин	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоии - мы ив английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
Потолочный подвод Лонгарина Поджат Вандрут			Прогоны, расположени в горизонтальных и накле имя выработках у серсии верхинка, посят назвая «центральные прогон расположение у стоек ре называются «боковыми проговыми гомами», верхинх углаже вертикальными вырабках — «вертикальными прогонами» с
Огниво Матка Оголовок Переклад			
Бантина			В зависимости от по- жения различают «попер- ный лежень» и «продо- ный лежень»
Филата			
Марчеваны			В случае применения в сто досок стержней (ко. ев) их называют «забив»
Подлапок Подлапка			колья»

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина	
			Конструкция	Ť
392	Крепежная рама Рама		Стерживая конструкция в капиталь- иях, подгологительных и очистных выра- ботках, состоящая из верхияма, стоек и лежия	
200				
393	Камерная рама		Крепежная рама усилениой конструк- ции, устанавливаемая в месте сопряжения двух подземных выработок, закрепленных рамами	
394	Венец		Стержиевая конструкция прямоугольной формы, элементы которой работают пре- имущественно на поперечный изгиб, уста- навливаемая в выработках с углом накло- на свыше 45°	
395	Временный венец		Венец, устанавливаемый до возведения постоянной крепи (см. термин 404)	
396	Опориый венец		Венец усилениой конструкции, несущий нагрузку от веса прилегающего к иему звена крепи и передающий ее на окру- жающую породу	
397	Кольцо вре- мениой крепи		Конструкция в форме составиого коль- ца (обычно из металла), устанавливаемая до возведения постоянной крепи (см. тер- мин 404)	
398	Кольцо из ци- линдрических сегментов Тюбинг		Конструкция в форме цилиидра неболь- шой высоты, состоящая из цилиидриче- ских сегментов коробчатого сечения	
399	Коробчатая рама		Конструкция в форме рамы, состоящая из коробчатых прямолинейных элементов	
400	Костер		Конструкция в форме клетки из стерж-	

Конструкция в форме клетки из стержней, работающих в местах взаимного пересечения иа смятие

Нерекомендуемый термии	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их скиони- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
крепей			

Дверной оклад

- 1. Крепежная рама из верхияка н двух стоек называется «иеполной крепежной рамой» («иеполиая рама»)
- 2. Крепежиая рама из верхияка и стойки иззывается «половиниой крепежиой рамой» (сокращен но полурама). Нерекомендуемые термины «крючок», половичатый двериой оклад

Основной венец Обычная рама

Номер п/п	Термин	Буквениые обозивчения	Значение (определение) термина
401 402 403	Куст Щнт Гибкий настил		Группа стоек, поставленных одна возле другой передвижная управляемая конструкция в призабойном пространстве, переменалющаяся по мере подвигания забоя Подвижная конструкция (из лесного материала с металической сегою или без нее), предназначенная (в системе слоевого обрушения и т. п.) для равномерного воспринятия горного давления и препятствующая просыпанню породы в рабочее пространство
	1	1	Сооруження
404	Постоянная крепь	1	Крепь, устанавливаемая на срок суще- ствования выработки
405	Временная крепь		Крепь, устанавливаемая до возведения постоянной крепи
406	Сплошная крепь		Крепь, основные элементы которой пол- ностью закрывают потолок и бока выра- ботки
407	Срубовая крепь		Сплошная деревянная крепь в верти-
408	Венцовая крепь		Крепь из венцов
409	Венцовая крепь на стойках Крепь на стой- ках		Крепь из венцов, удерживаемых на оп- ределенном расстоянии один от другого при помощи стоек
1	Крепь из ци- линдрических сегментов Тюбинговая крепь		Составная сплошная крепь из колец цилиндрических сегментов
411	Органная крепь Органка		Крепь из одного или нескольких прямо- линейных рядов стоек, поставленных од- на возле другой на расстоянии, не пре- вышающем диаметра стоек

Нерекомендуемый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синонимы и а знглийском (Е), французском (D) языках	Примечание
Мат			
(крепи)			
Венцовая крепь на бабках			

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина
412	Органная стенка		Металлическая составная крепь в виде стенки, заменяющая органиую крепь из стоек
413	Кустовая крепь		Крепь нз кустов, устанавливаемая в призабойном пространстве
414	Подвесная крепь		Крепь из венцов, последовательно под- вешиваемых один к другому
415	Опережающая крепь		Крепь, вводимая в массив по контуру забоя до извлечения породы
416	Опускная крепь		Крепь вертикальных выработок, опус- каемая винз под влиянием собственного веса или внешней нагрузки (принудитель- ное опускание)
417	Забивная опе- режающая крепь Забивная крепь		Опережающая крепь нз забнвных досок нлн кольев, раскрепляемых рамамн илн кольцамн
418	Потолочная крепь		Крепь, поддерживающая только кровлю подготовительной выработки
419	Станковая крепь	,	Крепь пространственной конструкцин, состоящая из стержней, являющихся реб- рамн прямоугольных параллелепипедов, заполняющих выработанное пространство
420	Перекрышная крепь		Крепь из усиленных распорок с насти- лом, удерживающая закладочный мате- рнал в целях разгрузки от его веса по- стоянной крепи горизонтальной выработки
421	Стропнльная крепь		Многоугольная крепь арочной формы, состоящая из прямолннейных элементов, не имеющих шарниров
422	Шарнирно- арочная крепь		Крепь арочной формы с шарннрамн между отдельнымн элементамн (дугамн)
423	Шарнирно- стержневая крепь		Крепь многоугольной формы с шаринрами между отдельными прямолинейными элементами
			Раз
424	Подвесной полок		Подвесная передвижная платформа для пронзводства работ (крепленне, армиров- ка н т. п.) в вертикальной выработке

Нерекомендуемый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их сииопи- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
Көадоатные оклады			Часто олускная креп является опережающей
ные			

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина
425	Башмак		Часть конструкции крепи, служащая для распределення нагрузки на определенную площадь.
426	Нож		Нижняя часть опускной крепи с заост- ренным (режущим) по периметру краем для облегченного проникания крепи в по- роду
427	Лунка		Углубление в породе для обеспечения устойчивости какого либо стержневого элемента крепн
428	Заводная лунка		Лунка, нмеющая скошенную сторопу для ввода в нее конца элемента крепн
429	Опорная лунка		Лунка в стенке выработки для образования опоры под пальцы опорного венца и т. п.
			Горные
			Виды горных
430	Горная ма- шина		Машнна, предназначенная для добыва- ния, погрузки, транспортирования горных пород, возведення крепн или производства закладки
431	Врубовая ма- шина		Горная машина для производства вруба
432	Режущая вру- бовая машина		Врубовая машнна с режущим исполнительным органом
433	Дисковая вру- бовая машина		Режущая врубовая машнна, у которой режущие зубки укреплены на вращаю- щемся диске

ся штанге

движущейся цепи

Режущая врубовая машнна, у которой режущне зубки укреплены на вращающей-

Режущая врубовая машина, у которой режущие зубки укреплены на бесконечной

434

435

Штанговая

врубовая машнна

Цепная врубо-

вая машина

¹ Классификация и терминология горных машин. М. Изд-во АН СССР, 1952, нов. Вып. 15)

Нерекоменлуемый термии	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоии- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	<i>ф</i> Примечание
башмак опускной грепи			
Эпорный в руб			
машины ¹			

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
	Врубовая ма- шина с непо- воротным ба-		Режущая врубовая машина, у которой бар жестко укреплеи на корпусе машин
437	ром Врубовая ма- шина с пово- ротным баром		Режущая врубовая машина, у которой бар может поворачнваться в одной плоскости и фиксироваться в трех положениях
438	Универсаль- ная врубовая машина		Врубовая машина с поворотным режущим исполнительным органом для дуговых врубов в любой плоскости
439	Ударно-пово- ротная врубо- вая машина		Врубовая машина с ударным исполии- тельным органом, поворачивающимся при обратном ходе после каждого удара
	Сверлильная врубовая ма- шина		Врубовая машина с вращательным ис- полинтельным органом, работающим по принципу сверлення
441	Ударно-вра- щательная врубовая ма- шина		Врубовая машина с ударным непрерыв- но вращающимся исполнительным орга- иом
442	Бурильная машина		Горная машина для бурения шпуров и скважни
	Вращательная бурильная ма- шина		Бурнльная машина с вращательным исполнительным органом
444	Ручное элек- тросверло		Вращательная бурильная машина с электрическим приводом для работы с рук
	Ручное пнев- матическое сверло		Вращательная бурильная машииа с пиевматическим приводом для работы с рук
446	Колонковое электросверло		Рращательная бурильная машина с электрическим приводом, монтированная на колонке
	Колонковое пневматиче- ское сверло		Вращательная бурильная машина с пиевматическим приводом, монтированная на колонке
	Сбоечно- бурнльная машнна		Вращательная бурильная машина для подземного бурения скважин большого диаметра

	Нерекомендуемый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термим и их синоии- мы из знглийском (Е), франиузском (F) и немецком (D) языках	Примечание
0	Сбоечно-буро- ая машина			

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
449	Ударио-пово- ротиая бурнль- иая машниа		Бурильная машина с ударным исполни- тельным органом, поворачивающимся при обратном ходе
450	Ударио-вра- щательная бурильная машина		Бурильная машина с ударным непрерывно вращающимся исполнительным органом
451	Отбойная машина		Горная машина для отбойки горных по- род
452	Отбойный молоток		Отбойная машина для работы с руки
453	Пиевматиче- ский отбойный молоток		Отбойный молоток, приводимый в действие сжатым воздухом
454	Электриче- ский отбой- ный молоток		Отбойный молоток, приводимый в движение от электродвигателя
455	Погрузочная машина		Горная машина для погрузки горных пород
456	Транспортн- рующая ма- шина		Горная машина для транспортирования горных пород
457	Крепежиая ма- шииа		Горная машина для возведения крепи
458	Закладочная машина		Горная машина для закладки (заполнения) выработанного пространства
459	Комбиниро- ванная горная машина		Горная машина, осуществляющая не менее двух производственных операций

Нерекомендуемый термии	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их сниони- мы на вилийском (Е), французском (Р) и немецком (D) языках	Примечание

Погрузочная машина, предназначенная для погрузки ископаемого на «забойный конвейер» (транспортер), называется «навалочной машиной»

Для частных видов комбинированных гориых машин рекомендуется применять термины, отражающие основные операции, производимые соответствующими машинами, например: «отбойно-потрузочная машина», «врубово-отбойная машина» и т. п.

Номер п/п	Термии	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
460	Гориый ком- байн		Комбинированная горная машина, одно- временио производящая все основные операции по добыванию и погрузке гор- ных пород
461	Комбайи для очистиых ра- бот Добычной комбайн		Горный комбайн, одновременно производящий все основные операции по добыванию и погрузке полезного ископаемого
462	Комбайн для проходческих работ Проходческий комбайн		Горный комбайн, одновременно производящий все основные операции по проведению выработки
463	Горный агрегат		Сочетание машин по добыванию, погруз- ке и транспорту, объединенных в единую конструкцию с передвижной механизиро- ванной крепью

		Части гориых машии
464	Исполнитель- иый орган горной маши- ны	Часть горной машины, непосредственно выполняющая основную операцию, для ко- торой предназначена данная машина
465	Подающая часть врубовой машины	Часть горной машины, предназначенная для перемещения исполнительного органа или всей машины
466	Бар	Исполнительный орган цепной врубовой машины
467	Прямой бар	Бар, производящий вруб в одной плоскости
468	Изогнутый бар	Бар, производящий вруб в двух плоскостях
469	Фигуриый бар	Бар, производящий вруб в трех или бо- лее плоскостях
470	Рама бара	Часть бара, служащая для поддержания и направления движения режущей цепи

Нерекомендуемый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоим- мы на виглийском (Е), французском (Р) и немецком (D) языках	Примечанне
, Угольный ком- байн			
и инструменты			
Подающий ме- ханизм			Соответственную ча горного комбайна след называть «подающая ча

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
471	Режущая цепь		Часть бара, представляющая собой шар- нирную движущуюся цепь с режущими зубками
472	Одношарнир- ная режущая цепь		Режущая цепь, изгибающаяся в одной плоскости
473	Двухшарнир- ная режущая цепь		Режущая цепь, изгибающаяся в двух плоскостях
474	Кулачок режу- щей цепи		Деталь режущей цепи, в которой кре- пится режущий зубок
475	Планка режу- щей цепи		Деталь режущей цепи, соединяющая ку- лачки
176	Режущий зубок Зубок		Рабочий ниструмент исполнительного органа врубовой или комбинированной машины
177	Головка зубка		Рабочая часть зубка
178	Стержень зубка Державка		Хвостовая часть зубка, служащая для его укрепления
479	Передняя грань зубка		Грань зубка, разрушающая породу при резании
180	Торцовая пло- щадка зубка		Поверхность зубка, получившаяся в ре- зультате износа от трения его при реза- нии породы
481	Линия резания		След движения лезвия зубка на горной породе
182	Угол наклона зубка		Острый угол между плоскостью симметрии зубка и плоскостью бара
183	Угол резания		Угол между линией резания и передней гранью зубка в плоскостн симметрин зубка
184	Угол заостре- ния зубка		Угол между передней гранью и задней поверхностью зубка
185	Задний угол		Угол между задней поверхностью и ли- нией резания в плоскости симметрии

1ерекомеидусмый термии	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их скиоии- мы и их скиоии- мы английском (E), французском (F) и иемецком (D) языках	Примечание

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина	
486	Ведущая звезда		Вращающаяся деталь, своими зубцами приводящая в движение цепь	
487	Направляю- щий утюг		Жестко укрепленная на конце бара де- таль, направляющая движение режущей цепи	
488	Подкладной утюг		Металлический чехол, надеваемый на конец бара при холостом перегоне врубо- вой машины	
489	Упорная стойка		Стойка для укрепления свободного кон- ца тягового каната или блока	
490	Тяговый канат		Канат для передвижения горной ма- шины	
491	Предохрани- тельный канат		Қанат, предупреждающий падение вру- бовой машины на крутопадающих пластах при обрыве падающего каната	
492	Предохранн- тельная ле- бедка		Лебедка для поддержания предохрани- тельного каната в натянутом состоянии	
493	Накидная скоба		Скоба, надеваемая на бар для направ- ления движения машины при маневровом ходе	
494	щик исполи		Приспособление для удаления штыба от исполнительного органа машин для добывания полезиого ископаемого	
495	Штыбопогруз- чик		Расштыбовщик, приспособленный для погрузки штыба	
£ 96	Зубкозапра- вочный станок		Станок для придания необходимой фор- мы и размеров зубку врубовой машины	
497	Направляю- щие буриль- ной машины		Приспособление для направления движения бурильной машины при бурении	
498	Автоподатчик		Механизм для автоматической подачи бурильной машины	
499	Бур		Ииструмент для бурения шпуров	
500	Цельный бур Бур, у которого головка, стержень хвостовик составляют одио целое			
501	Составной бур Бур, состоящий из двух или более от дельных частей			

Нерекомендуемый термин	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоии- им из английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание	٠

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
502	Головка бура	,	Часть бура, разрушающая породу
503	Хвостовнк бура		Концевая часть цельного или составного бура, непосредственно воспринимающая удары (молотка, поршня и т. п.) или кру- тящне моменты
504	Стержень бура		Часть бура, передающая удар или кру- тящий момент от хвостовика к головке
505	Буродержа- тель		Приспособление для удержания бура от выпадения из втулки бурильной машины
506	Бурозаправоч- ный стаиок		Станок для придания необходимой фор- мы и размеров головке бура
507	Пика отбойно- го молотка Пика		Инструмент отбойного молотка, непо- средственно осуществляющий отбойку
508	Хвостовик пики		Концевая часть пики, воспринимающая удары бойка отбойного молотка
509	Рудиичный взрывобезо- пасный элек- тродвигатель Взрывобезо- пасный элек- тродвигатель		Электродвигатель в специальной оболоч- ке, отвечающий требованиям «Правил и норм изготовления электрооборудования для угольных шахтэ
			Операции
510	Подача		Перемещение горной машины или ее ис- полнительного органа в процессе работы
511	Ручная подача		Подача машины посредством мускуль- ной силы без применения передаточного механизма
512	Мехаиическая подача		Подача машины посредством передаточ ного механизма с приводом от руки или от двигателя
513	Автоматизи- рованная по- дача		Подача, скорость которой автоматиче- ски меняется
514	маиевровый ход горной машины		Движение горной машины без выполнения основной работы

Нерекомендуёмый	Пояснительные	Соответствующие термины и их синоин-	Примечание
термин	схемы и чертежи	мы на виглийском (Е), французском (Г) и иемецком (D) языках	
			Съемные головки в го норудной практике известны под названием «съез ных коронок»

с машинами

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина
515	Челноковая работа		Попеременная работа в забое в прямом и обратном направлении
516	Вруб		Углубление (щель) в горной породе, производимое для облегчения последующей ее отбойки
517	Начальный вруб		Вруб, получающийся при первоначаль- ном внедрении исполнительного органа в горную породу у подошвы пласта
518	Нижиий вруб		Вруб, расположенный у подошвы пласта
519	Верхиий вруб		Вруб, расположенный у кровли пласта
520	Средний вруб		Вруб, расположенный на некоторой вы- соте от подошвы пласта
521	Прямой вруб		Вруб, получающийся при поступатель- ном перемещении прямого бара
522	Изогиутый вруб		Рруб, получающийся при поступатель- ном перемещении изогнутого бара
523	Фигурный вруб		Вруб, получающийся при поступатель- ном перемещении фигурного бара
524	Дуговой вруб		Вруб, образованный посредством пово- рота прямого бара
525	Глубина вруба		Размер вруба в метрах по перпендику- ляру к груди забоя
526	Толщина вруба		Расстояние по перпендикуляру между нижней и верхней плоскостями врубовой щели
527	Зарубиой штыб Штыб		Горная порода, измельченная при за- рубке
528	Заштыбовка режущей цепи		Застревание режущей цепи в штыбе зарубной щели
529	Зажим бара		Застревание рамы бара во врубе при осадке подрубленной горной породы
530	Шпур		Искусственное цилиндрическое углубление в горной породе диаметром до 75 мм и глубиною до 5 м

Нерекомендуемый термии	Поясиительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синони- из английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечанис
Высота вруба			

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
531	Скважина		Искусственное цилиидрическое углубле- ние в горной породе диаметром более 75 мм прі глубине до 5м или лобого диа- метра при глубине, большей 5 м
			Пронзводствениые
532	Скорость подачи		Скорость перемещения исполнительного органа или всей горной машины в процессе работы
533	Скорость реза- иня цепной врубовой ма- шины		Скорость движения зубков на прямо- линейном участке цепного исполнительно- го органа
534	Маневровая скорость гор- ной машины		Скорость движения горной машины при маневровом ходе
535	Удельный рас- ход зубков		Число зубков, израсходованных на квад- ратный метр площади вруба
536	Сменная про- нзводитель- иость врубовой машины		Число квадратных метров, зарубленных врубовой машиной за смену
537	Техническая производи- тельность вру- бовой машины		Число квадратных метров, зарублениых врубовой машиной за единицу чистого времени работы
5 3 8	Сменная про- нзводитель- иость отбойно- го молотка		Количество отбитой гориой породы в тониах за смену
539	Сменная про- нзводитель- ность буриль- ной машины		Число погонных метров шпуров (скважии), пробуренных за смену
540	Техиическая производи- тельность бу- рильиой ма- шины		Число погониых метров шпуров (скважии), пробуренных машиной в единицу чистого времени работы

		Соответствующие	
Нерекомендуемый термин	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синонимы из английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
оказатели			
			1

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Зиачение (определение) термина
541	Сменная про- изводитель- ность комбай- на		Количество полезного ископаемого в тоннах, добытого комбайном за смену, или число погонных метров выработки, проведенной комбайном за смену
542	Техническая производи- тельность комбайна		Количество полезного ископаемого в тоннах или число погонных метров выра- ботки, полученных в единицу чистого вре- мени работы
			Обогащение твердого
543	Обогащенне ископаемого сырья Обогащение		Совокупность технологических процессов, осуществляемых с целью выделения из твердого ископаемого сырья промышленно ценных минеральных продуктов
			Подготовительные
544	Дезинтегра- ция		Разъединение (разрыхление) ископаемо- го сырья, состоящего из слабо связанных между собой составных частей
545	Дробление		Уменьшение размеров кусков ископае- мого сырья под действием внешних меха- нических усилий для получения продукта преимущественно крупностью 5 мм и боль- ше
546	Измельчение		Уменьшение размеров зерен ископаемо- го сырья под действием внешних механи- ческих усилий для получения продукта преимущественно крупностью меньше 5 мм
547	Класснфика- ция		Разделение ископаемого смрья, неодно- родного по величиме его частиц, на два (или более) относительно однородных по крупности продукта

¹ Терминология обогащения твердого ископаемого сырья. М. Изд-во АН дуемых терминов. Вып. 43).

Нерекомендуемый термии	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термивы и их сниони- мы на знлийском (Е), французском (Р) и немецком (D) языках	Примечание
ископаемого о	:ырья ¹		
процессы обогац	ения		
			Крупность граничног зерна, равная 5 мм, приня та условно и может коло баться в некоторых предалах, в зависимости от род ископаемого сырья При неоднородиом п
			при авсодимодилы твердости ископаемом сыр воможно получение пр дукта, остоящего из дву разнородных по крупности и инпералогическому сост ву компонентов

СССР, 1957. (АН СССР. Комитет технической терминологии. Сборники рекомен-

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
548	Ситовая клас- сификация Грохочение		Классификация, основанная на использовании различий линейного размера частиц ископаемого сырья и осуществляемая на просенвающей поверхности (решетках, ситах и др.)
549	Бесситовая классифика- ция		Классификация в жидкой или газооб- разпой среде, основанияя я и использова- нии различий, преимущественно в круп- ности (харажтерызуемой скоростью пяд- ния), а также электрических и других фи- зических свойств частиц ископаемого смрья
550	Обеспылива- ние		Обработка ископаемого сырья или про- дуктов обогащения с целью уменьшения содержания в них пылевидных примесей
			Основные процессы
551	Гравитацион- иое обогаще- иие		Обогащение в жидкой или газообразной среде вып во вавески, происходящее под дебствуем сопротивления среды и сил та- жести разделемых компоментов ископае- мого сырыя и основанное на использова- ния различий их (компоментов) премуще- ственно в удельном весе, характеризуемом коростью падения
552	Магиитное обогащение		Обогащение в магнитном поле, основан- ное на использовании различий магнитных свойств разделяемых компонентов иско-
002			паемого сырья
553	Электрическое обогащение		паемого сырья
			паемого сырья Обогащение в электрическом поле, основанное на использовании различий в электрических свойствах разделяемых компо-

схемы и чертежи	мы на английском (Е), французском (F) и иемецком (D) языках	Примечание
		Различают «воздуши бесситовую илассифи иноэ, а также «гидрая ческую бесситовую клас фикацию». При этом пользуются также цент бежиме силь, возмижающая счет вращения жида стей в Соответствующим пратах
		При гравитациониом с гащения используются т же пеитробежные силы, в инкающие за счет враще жилкости в соответств щих аппаратах
		Свойства поверхнос частиц могут быть изм ны введением в жид среду различиых реаген
		if nesistation (b)

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
556	Пленочная флотация		Флотация, основанная на нспользовании нзбирательного закреплення минеральных частиц на поверхиости воды
557	Масляная флотация		Флотация, основанная на использовании избирательного закрепления минеральных частиц на поверхности воды вследствие смачивания их маслом
558	Пениая фло- тация		Флотация, основанная на использованин избирательной способности тонко измель- ченных минеральных частиц прилипать к воздушным пузырькам н выноситься ими в пену
559	Обогащенне на липких поверх- ностях		Обогащение, основанное на нспользова- нии различий свойств поверхностей мине- ральных частви, обусловливающих наби- рательное закрепление определенных ми- нералов на липких поверхностях в водной среде
560	Обогащение по внешинм прн- знакам		Обогащение, основанное на использова- нии различий внешних признаков отдель- ных минеральных частиц ископаемого сырья (цвет, блеск и т. п.)
561	Обогащение по трению		Обогащение, основанное на использовании различий коэффициентов трения разделяемых минеральных частиц нскопаемого сырья
			Вспомогательные процессы
562	Обезвожнва- ние		Обработка продуктов обогащения, а также ископаемого сырья с целью синжения содержания в них влаги
563	Пылеулавлн- ванне		Обработка продуктов обогащення (в пылевидном состоянин) с целью выделе- ния твердых частиц из воздуха или газа (воздушной взвеси)
564	Сгущение пульпы Сгущение		Обезвожнвание путем разделення пуль- пы (см. термин 591) на твердую фазу с по- ниженным содержанием влаги и на жид- кую фазу со значительно меньшим содер- жанием взвешенных в ней твердых частиц

Нерекомендуемый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоии- мы на английском (Е), французском (Г) и немецком (D) языках	Примечание

обогащения

1. Процесс происходит под действием силы тяжести или под действием центробежной силы («осадительное центрифугирование»).

Номер п/п	Термин	обозначения Бу квенные	Значение (определение) термина
565	Фильтрование		Обезвоживание продуктов обогащения и (или) пилеулавливание из газовой (воз- душной) взавси через пористую или пер- форированную перегоролку
566	Сушка		Обезвоживание путем естественного или искусственного испарения влаги из иско- паемого сырая или продукто обогащения
567	Смешивание		Обработка двух или (более) разиород- ных видов ископаемого сырья или взвесей, с целью получения смеси относительно од- нородных продуктов
568	Усреднение		Смешивание одного вида ископаемого сырья с целью придания ему более рав- номерной характеристики по веществен- ному, а также по гранулометрическому составу
69	Шихтование		Смешивание ископаемого смрья, пре- имуществению с целью придания ему опре- деленных технологических свойств, а так- же вещественного состава

Нерекомендуемый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термиим и их синоин- мы из английском (Е), французском (Е) и немецком (D) языках	Примечаине
			2. При удалении из сильно разбавлениой пульпы ие- большого количества мел- козеринству твердых ча- стиц процесс называется «осветление шламовых вод».
Фильтрация			1. Фильтрование черее по- рискую перегорому су- рискую перегорому су- нисствляется на плоскостах (грохотах), в турбах (буж- керах) и в сосудах (компи- запевитора и т. п.) под дей- ствием силы тяжести или вакуума. 2. Если процессы филь- трования осуществляются под действием вакуума, центробежной силы, элек- простидент в простисти- венно свакуум- фильтрование су- простидент в простисти- венно свакуум-фильтрова- ние», сфильтрование цент- рифутированием, «элек-
			Троосмос». Под разнородиостью материала поинмается различие гранулометрического и технологических свойств.
Шихтовка			1. В качестве компонен- тов шихты могут быть од- новменные компоненты (на- пример, шихта для коксова- пример, шклта для брике- тирования, слежими я др.). 2. Шихтование сопровож- дается предварительной до- зировкой смешна
			119

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Зяачение (определение) термина	
570	Окускование		Обработка массы мелких минеральных	Ī
571	Спекание	,	частиц с целью получения крупных кусков Окускование рудной массы путем тер- мического воздействия	
572	Брикетирова- иие Прессование		Окускование под воздействием механи- ческих усилий (давления) с добавкой или без добавки связущих веществ	
573	Окомкование		Окускование, основанное на способно- сти частиц ископаемого сырья при сопри- косновении создавать под действием сил сцепления комки	
			Элементы технологических	
574	Операция обо- гащения Операция		Однородная обработка ископаемого сырья в процессе его обогащения. Пример. Операция дробления, из- мельчения и т. д.	
575	Цикл операций обогащения Цикл операций		Совокупность операций обогащения, по окончании которых получается продукт, удовлетворяющий определенным требованиям	
576	Открытый цикл операций Открытый цикл		Цикл операций, при котором ни один из получаемых продуктов не является оборотным продуктом (см. термин 601)	
577	Замкиутый цикл операций Замкнутый цикл		Цикл операций, при котором хотя бы один из получаемых продуктов является оборотным продуктом (см. термин 601)	
578	Полузамкиу- тый цикл опе- раций Полузамкну- тый цикл		Цикл операций, при котором часть ка- кого-либо из полученных продуктов яв- ляется оборотным продуктом (см. тер- мин 601)	

Нерекомендуемый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и ях синоии- мы из английском (Е), французском (Р) и немецком (D) языках	Примечанне
Агломерация			Процесс окускования угольной массы путем тер- мического воздействия на- зывается «коксованнем». Различают коксование при
Грануляция			высоких температурах (соб- ственно «коксование») и при низких температурах («полукоксование»)

процессов обогащения

Операция может состоять из однократной или многократной обработки, т. е. из одного или нескольких приемов

Номер п/п	Термин	Буквенны е обозначення	Значение (определение) термина
579	Стадня обо- гащения Стадия		Часть цикла, представляющая собой совокупность нескольких операций, выделяемых в самостоятельную группу
580	Основная опе- рация		Операция, при которой достигается ко- рениюе изменение содержания полезного компонента в получаемых продуктах
581	Перечистиая операция Перечистка		Операция по дальнейшему повышению содержания подезного компосиета в кои чентрате (см. термин 596) или по синжению оредима примесей в последием, а также по синжению потерь полезима компочентов в хвостах (см. термин 598)
582	Доводка		Дополнительная операция (или группа операций), следующая за перечентимим операциями, технологически отличающая ся от илх и применяемая для доведения содержания полезого компонета или вредных примесей в концентрате (см. термия 506) гойко до требуюмой величими
583	Схема опера- ций обогаще- иия Схема опера- ций		Графическое изображение последова- тельности операций обогащения
584	Качественная схема опера- ций Качественная схема		Схема операций, содержащая указания о качественной характеристике (крупности, вещественном составе, влажности) исходного ископаемого сырья и продуктов отдельных операций
585	Количествен- ная схема опе- раций Количествен- ная схема		Схема операций, содержащая указания о количестве обрабатываемого ископае- мого сырья и получаемых продуктов в от- дельных операциях

Нерекомендуемый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синонным из английском (Е), французском (Г) и немецком (Д) языках	Примечание
			Отдельные стадии обо- гащения обычно получают извание по оснояюму пре- обладающему в них процес- су (например, «стадия тои- кого измельчения», «ста- дия среднего дробления» н т. д.).
Очисткая операция Очистка			При наличии нескольных последовательных опіврод- последовательных опіврод- концентрата в Обівчиство порадкового но- мера — перечистная операция І, ІІ и т. т. или «первая перечистная операция», «вторая перечистная операция», «вторая перечистная опе- рация» и т. д.
Принципиаль- ная схема			
			В ряде случаев на схеме операцин даются одновременю указания о качестве н о количестве некопаемого сырья и получаемых продуктов. Такая схема называется «качественно-количественной схемой».

Номер п/п	Термни	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина
586	Водно-шламо- вая схема		Количественная схема операций, содержащая указания о количестве обрабатываемых в отдельных операциях воды и твердого матернала
587	Воздушно- пылевая схема		Колнчественная схема операций, содержащая указания о колнчестве обрабатываемых в отдельных операциях воздуха и твердого матернала
588	Схема цепи аппаратов		Графическое изображение последова- тельности прохождения ископаемого сырья через обогатительные, вспомога- тельные и транспортные аппараты с ука- занием типа этих аппаратов
			Продукты
589	Песковой ма- териал Пески		Материал, состоящий из частиц размером не более 6 мм, с незначительной примесью частиц меньше 0,1—0,2 мм
590	Пылевидиый материал Пыль		Материал, остоящий ла частив мене 0,1—0,2 мм. с невначительной примесью куснов большего равмера
591	Пульпа		Жидкость, содержащая твердые взве- шенные в ней частицы ископаемого сырья
592	Слив		Часть пульпы, удаляемая переливаннем через край аппаратов в процессах обога- щения и уносящая с собой во взвешенном состоянни мелкие и тонкне частицы
593	Класс по круп- ности Класс		Продукт, получаемый в результате классификации некопаемого сырья по крупности

Нерекомендуемый термии	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синонимы на английском (Е), французском (Г) и немецком (D) языках	Примечанис
Шламово- водяная схема			
обогащения			
			Мокрый пылевидный материал, являющийся про- дуктом обогащения иско- паемого сырья, изазывается сшламом (нерекомендуе- мые термины «грязь» и «ил»). Раздличают «первич- «ил»). Раздличают «первич-

мокрым пылевидным материал, являющийся продуктом обогащения ископаемого сырья, навывается сшламом» (керекомендуемак термын «гразь» и кил»). Различают «первичный шлам» из выпьевидного материала, содержащегося в сырье до его обработки, и «вторичный шлам», получаемый из пылевидного и сторичный шлам», получаемый из пылевидного при обработке сырья

Остаток продукта на сите называется «верхним классом» или «надрешетным продуктом». Продукт, прошедший через сито, называется «нижним классом» или «подрешетным продуктом». Класс, крунность ко-

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Зиачение (определение) термина
594	Избыточное зерно		Частицы ископаемого сырья, максимальные размеры которых превышают заданную крупность
595	Трудное зерно		Частицы ископаемого сырья, размер ко- торых примерно равен размеру отверстия просеивающей поверхности
596	Концентрат		Продукт операции обогащения (или группы операций), в котором содержание данного польенат больше по сравнению с оздержанием и по и создают материа по ставлению с оздержанием от в исоздают материа по ставления по ставления и по став
597	Конечный концентрат		Концентрат, получаемый по окончании цикла операций. Иначеским условиям по содержанию по-левного компонента и примесей, а также по крунности, т. с. ввязющийся готовым продуктом производства
598	Хвосты		Продукт операции обогащения (или цикла операций), в котором содержавие данного полезеного компочета менвые по сравнению с остальными продуктами той же операции (того же цикла операция)
599	Конечные хвосты		Хвосты, получаемые по окончании цикла операций и не подвергаемые дальнейшей переработке для извлечения данного по- лезного компонента

Нерекомендуемый . термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синони- мы на знглийском (Е), французском (Р) и немецком (D) языках	Примечание
			торого является промежу- точной между крупностью верхиего и нижнего клас- сов, называется «промежу- точным классом».
Окончатель- ный концен- трат			В случае необходимости характерновать социент трат по соцержащемуем им по полежения сограстительного сограстительного сограстительного по
			В случае, когда процесс обогащения состоит из двух и более циклов, к термиту склюством стоит из двух и более циклов, к термиту склюством обможно добавлять заявляющие цикл, продуктом которого являются (например, еквосты основной флотациия), или компонент, подлежащий последующему извлечению (изпример, спиритные хвосты»).

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина	
600	Промежуточ- иый продукт		Продукт операции обогащения (или цикка операций), в котором содержание даниют полезного компонента възмется промежуточным между содержанием в концентрате и в хвостах той же операции (того же цикка операция)	
601	Оборотный продукт		Продукт операции (или группы опера- ций) обогащения, возвращаемый для пов- ториой обработки в иачальную операцию той же группы	
602	Циркулирую- щая нагрузка		Количество оборотного продукта, выраженное в весовых единицах или в процентах от исходного сырья, поступившего в даиную операцию	

Нерекомендуемый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоии- мы на английском (Е), французском (Р) и немецком (D) языках	Прямечание
Циркуля- ционная на- грузка			

Топливо для двигателей

іомер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
			Внд
603	Топливо для двигателей внутреннего сгорания Моторное топ- ливо Топливо		Вещество, преимуществению углеволю родного состава, используемое для непос редставенного сжигания в двигателяя внутрението сторания и служащее в ка честве источника энергии
604	Жидкое топ- ливо для дви- гателей внут- реннего сго- рания Жидкое мотор- ное топливо Жидкое топ- ливо	•	Топливо, которое подвется в систем питавия двигателя в жидком виде
605	Газообразное топливо для двигателей внутреннего сторания Газообразное моторное топливо Газообразное топливо		Топливо, которое подается в систем питания двигателя в газообразиом виде
606	Топливо пря- мой перегонки		Жидкое топливо, получаемое посредством фракционной перегонки исходного сырья (главным образом нефть) без его разложения

¹ Терминология топлива для двигателей внутреннего сгорания. М. Изд-во комендуемых терминов. Вып. 44).

продукты

внутреннего сгорания!

Bity Tperine (O et opanis)						
Нерекомендуемый термин	Пояснительные схемы и чертежн	Соответствующие гермины и их синони- мы на английском (E), французском (E) и немецхом (D) языках	Примечанне			
топлива						
Газавое мо- горное топли- ео			Данное опредедение не распростравмется на топрастратист и топрастратист и топрастратист и топрастратист и топрастратист и топрастратист и топрастратист същения и топална различает същения и топална различает същения газъ и др. В зависимости от темпе-			
			ратур начала и конца раз- тонки топлива различают «бензии прямой перегон- ки», «керосии прямой пер- гонки», «дизельное топливо прямой перегонки» и т. п.			

АН СССР, 1957. (АН СССР. Комитет технической терминологии. Сборники ре-

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина
607	Топливо тер- мического крекнига		Жидкое топливо, получаемое путем термического разложения исходиого сырья без применения катализаторов
608	Топливо ката- литического крекинга		Жидкое топливо, получаемое путем тер- мического разложения исходного сырья в присутствии катализаторов
609	Мскусствен- мое жидкое топливо		Жидкое топливо, получаемое путем глубокой химической переработки твердых горючих ископаемых, смол, технологических газов, природных газов
610	Тояливо гид- рогенизации Гидрогениза- ционное топ- ливо		Искусственное жидкое топливо, получаемое посредством деструктивной гидрогенизации угля, смол и нефтяных остатков
611	Сиитетиче- ское жидкое топливо		Искусственное жидкое топливо, получаемое посредством каталитического синтеза из окиси углерода н водорода
612	Бензии		Жидкое топливо, представляющее смесь углеводородов и выкипающее до температуры примерио 200° С
613	Бензии прямой перегонки		Бензин, получаемый при прямой перегонке сырой нефти
614	Бензии терми- ческого кре- киига		Бензин, получаемый путем термическо- го разложения иефтяного сырья без при- менения катализаторов
615	Бензии ката- литического крежиига		Беизин, получаемый путем термическо- го разложення нефтяных фракций в при- сутствии катализаторов

	Нерекомендуемый термии	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоии- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) я немецком (D)	Примечание
	Крекинговое топливо			В зависимости от температур начала и конца разгомин топлина различают «бензин термического крекинга», «керосии термического крекинга» и т. п.
				В зависимости от температур начала и копща разтических голлява различают сензин каталитического крекинга», сдизельное толлию каталитического крекинга» и т. п.
-	Гидрирован- кое топливо			
-	Синтин			В зависимости от назначения различают «авнаци- онный бензин», «автомо- бильный бензин» нд ор-
	Прямогон- ный бензин			основая в др.

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
616	Бензин арома- тизации		Бензии, обогащенный ароматическими углеводородами в результате каталитиче- ского превращения углеводородов других групп в ароматические углеводороды
617	Беизин поли- меризации		Беизии, получаемый путем полимери- зации газообразиых непредельных углево- дородов
618	Бензин изоме- ризации		Беизин, обогащенный углеводородами разветвленных структур в результате каталитической обработки
619	Этилирован- ный бензии		Бензин, в состав которого в качестве антидетонатора входит этиловая жид- кость
620	Газовый бензин		Смесь углеводородов с числом углерод- иых атомов в молекуле от четырех до восьми, получаемая путем извлечения сорбинонными методами из углеводород- иых природных или технологических газов
621	Пусковой беизии		Бензии, применяемый для запуска дви- гателей при низких температурах
622	Лигрони		Жидкое топливо, представляющее смесь углеводородов и выкипающее в пределах примерно 150—230° С
623	Керосин		Жидкое топливо, представляющее смесь углеводородов и выкипающее в предслах примерио 150—300° С
624	Дизельное топливо		Жидкое топливо для двигателей внут- рениего сторания с воспламенением от скатяя, представляющее смесь углеволо- родов, имеющих температуры кипения примерно от 200 до 400° С
625	Эталонное топливо		Жидкое топливо, известная детонаци- онияя стойкость или самовоспламеня- емость (или другое свойство) которого служат мерой при ценке соответствую- щего свойства моториого топлива

	Нерекоменлуемый термин	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синови- мы на авглийском (Е), французском (Р) и иемецком (D) языках	Примечание
	Ароматизи- рованный бен- зия Полимерный бензия Изомериза- ционный бензия			Газовый бензин выкипа- ет в пределах примерно от попентом при маготовления товарных бензинов.
A Administrator approximate the second secon				В зависимости от назначения и условий примене- ния различают «дизельное толиямо для быстроходими для быстроходими для быстроходими для от

Номер п/п	Терынн	Буквенные обозначения	Зиачение (определение) терыжна
			Состав
626	Компонент топлива		Составная часть топлива, получаемая самостоятельно, отдельно от других составных частей
627	Базовый бен- зин Основной ком- поиент		Основная составная часть авнационных н автомобильных бензинов, к которой добавляются высокооктановые и другие компоненты для получения высококачест- веиных товарных сортов бензинов
628	Высокоокта- новые компо- ненты		Органические соединения (преимуществению коопарафиновые и ароматические утлеводороды), добавляемые к базовым бензинам в количествах от нескольких процентов до десятков процентов для по-дучения требуемой детонационной стой-кости товариям Сензинов
629 630	Алкилаты Алкилбензолы		Высокооктановые компоненты бензинов, получаемые путем присоединения к па- рафиновым утлеводородам инзакомоле- кулярных олефиновых утлеводородов Высокооктановые компоненты бензинов, получаемые путем присоединения к беп- золу (или его гомологам) инзакомолеку-
631	Технический изооктан		лярных олефиновых углеводородов Высокооктановый компонент бензинов, соостоящий в основном из 2, 2,4-триме- тилпентана и других изомеров октана
632	Технический изопентан		Компонент бензинов, состоящий в ос- новном из 2-метилбутана и вводимый в их состав главным образом для улучше- ния пусковых свойств
633	Добавка		Вещество, прибавляемое к топливу в небольших количествах (от сотых долей до нескольких процентов) для улучшения одного или нескольких эксплуатационных войств топлива

Нерекомендуемый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоии- мы из английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
			более доступиме эталон- име топлива, представляю- щие товариме нефтинме продукты или широкие фракции, называют «вто- ричными эталонными топ- ливами»

топлива

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина
634	Аитидето- иатор		Добавка, вводимая в топливо для по- вышения его детонационной стойкости
635	Этиловая жидкость		Антидетонатор, представляющий смесь тетраэтилсвинца, галондопроизводных углеводородов и красителя
63 6	Ускоритель са- мовоспламе- иения Активатор са- мовоспламе- иения		Добавка, вводимая в топливо с целью синжения температуры самовоспламене- ния и сокращения периода задержки са- мовоспламенения
637	Замедлитель окисления Антиокисли- тель		Добавка, вводимая в топливо с целью торможения процесса окисления топлива при его хранении
638	Замедлитель коррозии		Добавка, вводимая в топливо с целью торможения процесса коррозин материалов, соприкасающихся с топливом
639	Понизитель температуры кристаллиза- ции		Добавка, вводимая в топливо с целью понижения температуры начала кристал- лообразования
640	Гомогениза- тор		Вещество, вводимое в топливо с целью повышения взаимной растворимости от- дельных его компонентов и тем самым — понижения температуры расслоения топ- лива
641	Элементар- ный состав топлива		Химический состав топлива, характери- зуемый содержанием углерода, водорода и других элементов (в весовых процеи- тах)
642	Индивидуаль- ный состав топлива		Химический состав топлива, характери- зуемый содержанием индивидуальных органических соединений (в весовых или объемых процентах)
643	Групповой уг- леводородный состав топ- лива		Химический состав топлива, характери- зуемый содержанием (в весовых или объемных процентах) углеводородов различных групп (ароматические, ие- предельные, иафтеновые, парафиновые)

іерекомендуемый термин	Поясиительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синони- мы на знглийском (Е), французском (Р) в немецком (D) языках	Примечание
винцовая сидкость			
Tenpeccop			

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
644	Фракция топ- лнва		Часть топлива, характеризуемая опре- деленными температурными пределами выкипания
645	Фракционный состав топ- лива		Выраженное в объемных нли весовых процентах содержание в топливе различных фракций, выкипающих в определенных температурных пределах.
646	Смолы		Высокомолекулярные кислородсодер- жащие вещества, находящнеся в жидком топливе или образующнеся в нем при храненин, применении и анализе
			Физико-химические характеристики топлива
647	Средний моле- кулярный вес топлива		Среднеарифметическая величина значе- ний молекулярных весов индивидуальных химических соединений, входящих в со- став тольнае с учетом их относительного содержания
648	Разгонка топлива		Лабораторная перегонка, производимая в стандартных условнях для определення фракционного состава топлива
649	Температура начала раз- гонкн		Температура паров в процессе разгон- ки топлива, при которой первая капля дестиллата падает из холодильника в при- емник
650	Температура конца разгон- ки		Температура паров в процессе разгон- ки ртилива, пры которой повъяжится признаки разложения остатка топанва (наполнение колой белыми парами, по- нижение температуры), либо при которой от топанва отогнана определенняя часть (например, 97.5 мля 98%).
651	Температура 10%-ного от- гона 10%-ная точка разгонкн		Температура паров в процессе разгонки топлива, при которой кончается отбор первых 10% (объемных) топлива при его разгонке
652	Остаток при разгонке		Количество топлива, остающегося в колбе после достнжения температуры конца разгонки

Нерекомендуемый термин	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синови- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
и процессов сгора	ання топлива		
. 1			
			Наряду с «температуров 10%-ного отгова» определяют также «температуру 50%-ного отгова», «температуру 90%-ного отгова» и т. д.

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина
653	Потери при разгонке		Разность между количеством взятого для разгонии топлива и суммой дестиллата, собранного в приемнике, и остатка при разгонке
654	Кривая раз- гонки		Кривая, выражающая зависимость ко- личества отогнанного дестиллата от темпе- ратуры паров топлива при разгонке
655	Начальная фракция		Легкая фракция топлива, получаемая в начале его разгонки
656	Коицевая фракция		Тяжелая фракция топлива, получаемая в коице его разгонки
657	Температура вспышки топлива		Температура, при которой пары топли- ва, нагреваемого в заданных условиях, образуют с окружающим воздухом смесь, вспыхивающую при подиесении к ией пламени
658	Температура помутиения топлива		Наиболее высокая температура, при которой появляется заметное помутнение топлива, свидетельствующее о начале вы- деления твердой или жидкой фазы в тоикодисперсиом состоянии
659	Температура иачала кри- сталлизации топлива Температура кристаллиза- зации		Наиболее высокая температура, при которой начинается видимая кристалли- зация органических соединений топли- ва или содержащейся в ием влаги
660	Температура застывания топлива		Температура, при которой топливо те- ряет подвижиость
661	Кислотиость топлива		Показатель содержания в топливе органических кислот и других кислых соединений, выражаемый в миллиграммах едкого кали, требующегося для иейтрализации 100 мл топлива

_				
	Нерекомендуемый термин	Поясиительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоин- мы из зиглийском (Е), французском (Г) и немецком (D) языках	Примечание
	Головка топлива Хвостовая фракция			Для двигатолей с прицу- дительным зажитанием из- чальная фракция спредба- ет возможность запуска холодного двигателя. В этом смысот допустимо также применение термина «пусковая фракция». Температура вельщим характеризует наличие в топливе легких фракций.
	Температура замерзания			

-			
Номер ш/ш	Термин	Буквенные обозначеция	Значение (определение) терминя
662	Йодиое число топлива		Показатель содержания в топливе иепредельных соединений, выражаемый в граммах йода, присоединяющегося к 100 г топлива
663	Анилиновая точка топлива		Температура взаимного растворення определенных (обычно равных) объемов топлива н анилииа
664	Коррознониая активность топлива		Способиость топлива оказывать разру- шающее действне на конструкционные материалы (металлы), с которыми оно иаходится в соприкосновении
665	Стабильность топлива		Характеристика способности жидкого топлива сохранять свой состав и основные свойства в условнях хранения, траиспор- тирования и потребления
666	Горючая смесь		Смесь топлива с воздухом или кисло- родом, состав и состояние которой обеспе- чивают возможность сгорания в двигате- ле
667	Состав горю- чей смеси Состав смеси		Количественное (весовое или объемное) соотношение между топливом и воздухом (или кислородом) в горючей смеси
668	Стехиометри- ческий коэф- фициент смеси		Отношение количества воздуха (или кислорода) к количеству топлива в горючей смеси, необходимое по стехнометрическим расчетам для полного сгорания топлива
669	Коэффициент избытка воз- духа		Отиошение количества воздуха в горючей смеси к количеству воздуха, которое по стехиометрическим расчетам необходимо для полиого сгорання топлива
670	Стехнометри- ческая горю- чая смесь Стехнометри- ческая смесь		Горючая смесь, состав которой по сте- хиометрическим расчетам обеспечивает полное сгорание топлива без остатка набыточного кислорода

Нерекомендуемый термия	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синонимы на английском (Е), французском (Г) и немецком (D) языках	Примечание
		-	Содержание непредельных соединений в топливе может характеризоваться также бромиым числом, которое выражает число граммов бромя, способного присоединнъся к 100 г топлива.
			Анилиновая точка обычно служнт относительной характеристикой группового углеводородного состава топлива.
			Стехнометрический коэффициент смеси для данного топлива есть величина постояния.
Теоретиче- ская смесь Совершенная смесь Нормальная			Козффициент избытка воздуха для стехнометри- ческой горочей смеси ра- веи единице.

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Зиачение (определение) термина	
671	Богатая горю- чая смесь Богатая смесь		Горючая смесь, содержащая больше топлива и соответственно меньше кислорода, чем стехиометрическая смесь	_
672	Бедная горю- чая смесь Бедная смесь		Горючая смесь, содержащая меньше топлива и соответственно больше кислорода, чем стехиометрическая смесь	
673	Полное сгора- нне		Сгорание топлива, в результате кото- рого углерод топлива превращается цели- ком в углекислый газ, а водород — в во- ду	
674	Неполное сго- рание		Сгорание топлива, в результате которого углерод топлива меполиостью превращается в углежнедый газ или соответствению водород меполиостью превращается в воду	
675	Принудитель- ное зажигание		Воспламенение горючей смеси, искусствению вызываемое путем воздействия на нее внешнего источника тепла (электрического разряда, раскаленного тела, внесениото извие пламени и т. п.)	
676	Самовоспла- менение		Воспламенение горючей смеси, которое возинкает при отсутствии или же помимо непосредственного воздействия источника принудительного зажигания	
677	Температура самовоспла- менення		Минимальная температура, до которой достаточио нагреть горючую смесь, чтобы наступило самовоспламенение	
678	Период за- держки само- воспламене- ния Задержка са- мовоспламе- иеиия		Время от момента достижения температуры самовоспламенения (или от момента образования горочей смеси при температуре, превышающей температуру самовоспламения) до момента самовосспламения горючей смесы	
679	Детонация топлива Детонация		Возникиовение ударных воли давления в камере сторания двигателя вследствие объемного самовоспламенения части топ- лива	

	Коэффициент нзбытка воздуха для богатой смеся меньше единицы.
	Коэффициент избытка воздуха для бедной смеси больше единицы.
	Содержащиеся в топливе другие элементы при пол- ном сгорании топлива пре- вращаются в соответствую- щие окислы или остаются в свободном состоянии.
	Содержащиеся в топливе другие элементы при не- полном сторании топлива могут остаться в свобод- ном состоянии или превра- щаться в соответствующие окислы.
	Температура самовоспла- менения любого тольна вана любой горомей смеся не является постоянной вела- чию: она завысит от усло- вий отвода тепла.
Стук в дви- гателе	Граница качественного перехода от сторания без детонация в отдельных ределях рабочах циклах при изменении режима или условий работы
0*	147

Соответствующие термины и их синонимы из английском (Е), французском (Р) и немецком (D) языках

Примечание

Нерекомсидуемый термии Пояснительные схемы и чертежи

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Змачение (определение) термина	
680	Интенсив- иость детона- ции		Количественная характеристика дегона- ция, определяемая по какому-лябо из ее призначений (вибрациям цилицира двига- цияснов в сариниция увежения, комебаниям давления в цилиндре, нагреву стенок ци- лицара ит. 2.	
681	Детоиациои- иая характе- ристика		Зависимость показателей работы двига- теля на даниом топливе (надлува, степени сматия, среднего индикаторного давле- ния мощности) при определениой интеп- сивности дегопации от изменения какого- либо из факторов, влияющих на детопацию (состав смес, число оборотов и др.)	
682	Детонацион- ная стойкость топлива		Характеристика способности топлива сгорать в двигателе с принудительным зажиганием без детонации	
683	Октановое число		Показатель детонационной стойкости топлива, равный процентиому (по объе- му) содержанию изокотана (2; 24-гриме- тилентана) в смеси с нормальным геп- таком, которая по детонационной стойко- сти равноценна данному топливу	
684	Сортность эталонного топлива Сортность		Показатель дегопационной стойкости эталонного толина, равный процентному отношению максимальных значений средник индикаторных давлений, развиваемых на эталонном топливе и на чистом изооктане при определенной интемсивности детопации	

Нерекомендуемый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их сянони- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Прямечаяне
			поршневого двигателя с привудительным зажига- имем называется «началь- иой детонацией».
Детонацион- ная кривая			
Антидетона- ционная стойкость Антидетона- ционные свойства Антидетона- ционные качества			Охтановое число опреде- ляется на специальных двитателях при составе смеси, объящо близком к
			Сеткиометрическому, Сортность каждого из эталовнам тольна опрове- мется на одношиминаро- вой установке с пыливаром авмащлонного двитателя на богатой смеси и условию синтается фиксированным показателем детовкиющей показателем детовкиющей ной стойкости при оценке сравняваемого с изм тольнам и на бедлой съесси.

Номер п/п	Термии	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина
685	Сортность на богатой смеси		Показатель детонационной стойкости толиква, равный сортности такого эта- довного толиква, которое по детонацион- ной стойкости равноценно дажному толица- ву, колытываемому на специальном двига- теле при условно выбранном составе бо- гатой смеси
686	Условная сортность на бедной смеси		Условный показатель детонационной стойкости топлива, равный сортности эталойного топлива, которое по детона- топом по топлива, которое по детона- топом по топливу, по топливатьном двигателе при состава немом стехнометрическому.
687	Температур- ная чувствн- тельность		Характеристика изменения детонацион- ной стойкости топлива при изменении температурных условий работы двигателя
588	Антидетона- ционная эф- фективность		Характеристика способности антидето- натора или компонента повышать детона- ционную стойкость топлива
589	Самовоспла меняемость днзельного топлива		Характеристика способности дизельного топлява к самовоспламенению в двигателе, оценнавемая по периоду задержки самовоспламенения
690	Цетановое число		Показатель самовоспламения мости ди- зельного топлива, равный процентному (по объему) содержанию цетака (нормальо- го гексадекана) в смеси с альфа-метил- нафталином, которая по периоду задержик самовоспламенения равноценна даниому топливу

Нерекомендуемый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синонимы ва английском (Е), французском (Б) и немецком (D) языках	Примечанне
			Процентное отношение максимальных значений мощности двигателя при одинаковой интенсивности дегонации на данном толиве и на изооктапе обыт по пропорционально, но не равно сортности данного толинав. Условная сортность на
			бедной смеси обычно опре- деляется вместо экстрало- лированного (выше 100) октанового числа.
			Топлива разного хими- ческого состава характери- зуются различной темпе- ратурной чувствительно- стью.
			Антидетонационная эф- фективность обычно выра- жается величиюй измене- иня октанового числа или сортности при добавке в данное топливо определен- ных количеств антидетона- тора или компочента.
			Цетановое число определяется на специальном дви- гателе при определенном расходе топлива.

Номер п/п	Термни	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
			Ракетное
691	Ракетное топливо		Совокупиость веществ, используемых в ракетном двигателе в качестве источин- ка энергии и рабочего гела для непосред- ственного создания реактивной силы
692	Компонент ракетного топлива		Каждое из веществ, раздельно подво- димых в камеру ракетного двигателя и составляющих в совокупности ракетное топливо
693	Ракетное горючее Горючее		Компонент ракетного топлива, окноляющийся в камере двигателя в процессе горения
694	Ракетный окнелитель Окислитель		Компонент ракетного топлива, обеспе- чивающий окнеление горючего в процессе горения в камере ракетного двигателя
695	Несамовос- пламеняю- щесся ракет- исе топливо Несамовос- пламеняю- щеся топливо		Ракетное топливо, для воспламенения которого иеобходимо принудительное зажитание
696	Самовоспла- меняющееся ракетное топливо Самовоспла- меняющееся топливо		Ракстное топливо, воспламеннющееся при смещении омецетам и горомето без примудительного зажитания в результате развивающейся при ях взаимодействии химический реакции

топливо

Горючая смесь Горючее

Ракетное топливо Процессами, при которых получаются энергия и рабочее тело, могут быть горение, разложение и другие процессы при условии, что они сопровождаются выделением тепла.

Ракетное топливо может быть одно-, двух- и многокомпонентным. Для однокомпонентного топлива допустимо также применение термина «унитарное ракетное топливо» («унитарное топливо»)

Ракетное горючее может быть индивидуальным химическим соединением или смесью.

Окислитель может быть индивидуальным химическим соединеннем для состоять на смеси нескольких индивидуальных соединений. В качестве окмелителей ракетных топлив применяются кислород, азотмая кислота, фтор и др.

Номер п/п	Термин	Буквениые обозначения	Зиачение (определение) термина
697	Ракетное топ- лнво на осно- ве кислорода Кислородное ракетное топливо		Ракетное топливо, в состав которого в качестве окислителя входит жидкий кислород
698	Ракетное топ- ливо на основе азотной кис- лоты Азотнокис- лотное ракет- ное топливо		Ракетное топливо, в состав которого в качестве окислителя входят азотная кис- дота или смеси на ее основе
699	Ракетиое топ- ливо на осно- ве фтора и его соединений Фторное ра- кетное топливо		Ракетное топливо, в состав которого в качестве окислителя входит фтор и фто- росодержащие соединения
700	Высококнпя- щий компонент ракетного топлива		Компонент ракетного топлива, температура кипения которого не ниже 25° С при давлении 760 <i>мм рт. ст.</i>
701	Низкокипя- щий компонент ракетного топ- лива		Компонент ракетного топлива, температура кипения которого ниже 25°C при давлении 760 <i>мм рт. ст.</i>
702	Коэффициент соотношения компонентов ракетного топ-лива		Отношение весового или объемного ко- личества окислителя, подаваемого в ка- меру сгорания ракетного двигателя, к ко- личеству горючего, расходуемого в тот же промежуток времени
703	Коэффициент избытка окис- лителя		Отношение фактического коэффициента соотношения компонентов ракетного топлива к стехнометрическому коэффициенту соотношения компонентов ракетного топлива
704	Коэффицнент нзбытка окис- лительных элементов		Отношение количества окислительных эвисинтов, содержащихся суммарно в компонентах ракстного топлива, подаваемого в камеру сторания, к количеству окислительных эвисистов, необходимому подаваемого сторания горомых элементов

Нерекоменауемый Повенительные схемы и чертени и ки свющеность примечание обращений и примечание обращений и в светом (D) и в можем (D) и в мо

Возможны и другие виды ракетных топлив в зависимости от применяемого окислителя (иапример, хлориое и др.).

Если ракетное топливо образовано окислителем, не содержащим горючих элементов, и горючим, ие содержащим окислительных элементов, то термины «коэффициент избытка окис-

				_
Howep a/n	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина	
			ментов, суммарно содержащихся в компо- нентах топлива	
705	Пусковое ра- кетиое топливо Пусковое топливо		Ракетное топливо, используемое в ра- негном двигателе только в пернод запус- ка для обсенечения выхода двигателя на рабочий режим	
706	Вспомогатель- ное ракетное топливо		Ракетное топливо, используемое в ка- честве источника энергии и рабочего тела для вспомогательных целей (питание при- водя насесной подач топлива в ракет	
707	Вспомогательное топливо Эталонное ракетное топливо		ном двигателе н др.) Ракетное топливо, используемое в ка- честве эталона для сравнения с другими топливами по основным характеризующим параметрам (например, по устойчивостн	
708	Высшая тепло- производи- тельность ра- кетного топ- лива		процесса горения, эффективности и т. п.) Количество теплоти, выделяемой едини- цей количество ракетного топлива в ре- зультате полного протеквина экзотерми- ческой реакции при постоянном давлении (760 мм рт. ст.) и охлаждении продуктов реакции до 25°С и в случае реакции окже- ления при коэффициенте избытка окисли- теля, равном единице	
709	Низшая тепло- производи- тельность ра- кетиого топ- лива		Количество теплоты, выделяемой едини- цей количества ракетного тойлыва в ре- зультите волиства при постоянном давления (760 мм рт. ст.) в охлаждении продуктов реакции до 25°C и в случае реакции окус- дения — при коэффициенте избытка окис- ителя, размом сдинице, при этом считает- ся, что продукты реакции изголятся в так козделенатию окини (без учета тепло- так козделевации)	Ш

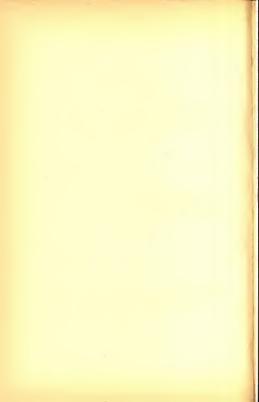
Нерекомендуемый термии	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины в ях синони- мы на английском (Е), французском (Р) в немецком (D) языках	Примечание
			лителя» и «козффициент избытка окислительных элементов» становятся синонимами. 1. Обычно пусковое топляво используется также как средство жимического элеметами объектами объе

лива (основным окислителем), либо только пусковой окислитель совместно с горючим основного топлива (основиым горючим Вспомогательное топливо может быть одно- и миого-

компонентным.

Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина	
Расчетный удельный вес ракетного топ- лива		Удельный вес смеси компонентов ракет- ного топлива, вычисленный для данного коэффицента соотношения компонентов топлива	
	Расчетный удельный вес ракетного топ-	Расчетный удельный вес ракетного топ-	

_				
	Нерекомендуемый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синонимы на английском (Е), французском (Г) и немецком (D) языках	Примечание



II. МЕТАЛЛЫ И МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ. ОБРАБОТКА МЕТАЛЛОВ

СТАНДАРТИЗОВАННАЯ ТЕРМИНОЛОГИЯ

МЕТАЛЛЫ И МЕТАЛЛИ

Коррозия

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значенне (определение) термина	
			Термины, относящиеся	_
711	КОРРОЗИЯ МЕТАЛЛЮВ*		Разрушение металля всиедствие химического или электроминического взаимо- действия его с внешией средой	
712	КОРРОЗИ- ОННАЯ СРЕДА *		Среда, в которой происходит коррозия металла	
713	АГРЕССИВ- НАЯ КОРРО- ЗИОННАЯ СРЕДА * АГРЕССИВ- НАЯ СРЕДА *		Среда, вызывающая коррозню даиного металла	
714	КОРРОДИ- РУЮЩИЙ МЕТАЛЛ *		Металл, подвергающийся коррозии	
715	КОРРОЗИ- ОННЫЕ ПО- ТЕРИ*		Количество металла, превращенного в продукты коррозии (см. термин 757) за данный промежуток времени	
716	СКОРОСТЬ КОРРОЗИИ*		Скорость коррозиоиного процесса, опре- деляемая как отношение коррозионных пе- терь, с единицы поверхности к соответст- вующему промежутку времени. Иначе: коррозионные потери с единицы поверхности в единицу времени	

ГОСТ 5272—50. Коррозия металлов. Терминология.

ческие изделия

металлов!

Нерокомендуемый термин
схеми и чертежи

схеми и чертежи

схеми и чертежи

схеми и чертежи

примечание

схеми и чертежи

схеми и чертежи

примечание

примечание

примечание

примечание

примечание

примечание

примечание

к общим понятиям

1. Рекомендуется для процесса коррозии применять термин: «коррознонный процесс», а для результата процесса; «коррознонное разрушение»

2. В данном определении, как и в дальнейшем, под «металлом» понимается просто металл и металлический сплав, а также металлические изделия

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
717	КОРРОЗИ- ОННАЯ СТОИ- КОСТЬ*		Способность металла сопротивляться коррозионному воздействию среды, определяемая качественно и количественно (указанием скорости к оророзии в данных условиях или балла по принятой шкале, см. термин 843)
718	ЖАРОСТОЙ- КОСТЬ*		Способность металла сопротивляться коррозионному воздействию газов при высоких температурах
719	КОРРОЗИ- ОННО СТОЙ- КИЙ МЕТАЛЛ *		Металл, хорошо сопротивляющийся кор- розии в данных условиях
720	КОРРОЗИ- ОННЫЙ ОЧАГ*		Такой участок поверхности металла, на котором начинается коррозионный процесс
721	ПРОНИК- НОВЕНИЕ КОРРОЗИИ*		Глубина коррознонного разрушения металла за определенное время
722	ВНУТРЕН- НИЕ ФАК- ТОРЫ КОР- РОЗИИ*		Факторы, влияющие на скорость н распределение коррозии, связанные с составом и структурой самого металла
723	внешние ФАКТОРЫ КОРРОЗИИ*		Факторы, влияющие на скорость и распределение коррозии, связанные с внешней средой и условиями коррозии (температура, давление, скорость движения металла относительно среды и т. д.)
724	ГРАНИЦА КОРРОЗИ- ОННОЙ СТОЙКО- СТИ * ГРАНИЦА СТОЙКО- СТИ *		Граница состава твердого раствора, ха- рактернзуемая атомимы процентом менее коррознонно стойкого компонента, при котором коррознонная стойкость его ста- новится разнок (илы бляхкой) коррознон- ной стойкости другого компонента (более коррознонно стойкого)

Нерекомендуе- мый термии	Поясиительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоии- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечанне
Коррози- ония ус- тойчивость Коррози- онный центр			При неравномерной коррозии различеном коррозии различеном произключению», и середне произклювение» коррозии

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
			Термины, относящиеся к
725	ХИМИЧЕ- СКАЯ КОР- РОЗИЯ*		Коррозия металлов, не сопровождаю- щаяся появлением электрического тока
726	ЭЛЕКТРО- ХИМИЧЕ- СКАЯ КОР- РОЗИЯ*		Коррозия металлов, сопровождающаяся появлением электрического тока
727	ГАЗОВАЯ КОРРОЗИЯ*		Химическая коррозия металлов в газах (обычно при высоких температурах)
728	АТМОС- ФЕРНАЯ КОРРОЗИЯ*		Коррозия металлов в атмосфере
729	ЖИДКОСТ- НАЯ КОР- РОЗИЯ*		Коррозия металлов в жидкой среде
730	КОРРОЗИЯ ПРИ ПОЛ- НОМ ПОГРУ- ЖЕНИИ*		Коррозия металлов, полностью погруженных в жидкость
731	КОРРОЗИЯ ПРИ НЕПОЛ- НОМ ПОГРУ- ЖЕНИИ*		Коррозия металлов, частичио погруженных в жидкость
732	КОРРОЗИЯ ПО ВАТЕР- ЛИНИИ*		Коррозия металлов при исполном погружении вблизи и ватердиипи
733	КОРРОЗИЯ ПРИ ПЕРЕ- МЕННОМ ПОГРУЖЕ- НИИ*		Коррозия металлов при перемениом по- гружении их (целиком или частичио) в жилкость и извлечении в газовую среду (обычно воздушную)

Нерекомендуемый термии

Пояснительные схемы и чертежи

Соответствующие термины и их синонимы на английском (Е), фрвицузском (F) и немецком (D) языках

Примечание

типам и видам коррозии

Коррозия, протекающая в условиях любого влажного газа, относится к атмосферной коррозии

В зависимости от того, в какой среде происходит коррозия, различают: «кислотную коррозию», «щелочную коррозию», «корскую коррозию», «солевую коррозию» и т. п.

Если средой является вода, то примеияется термии «подводиая коррозия».

Коррозия при полупогружении

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Зиачение (определение) термина
734	ПОЧВЕН- НАЯ КОР- РОЗИЯ*		Коррозня металлов в почве
735	БИОКОРРО- ЗИЯ*		Коррозия металлов при участии продуктов, выделяемых микроорганизмами
736	СТРУКТУР- НАЯ КОР- РОЗИЯ*	,	Коррозия, связанияя со структурной неоднородиостью металла
737	АЭРАЦИ- ОННАЯ КОР- РОЗИЯ*		Электрохимическая коррозия металлов, связаниая с неравномериой аэрацией их поверхностей
738	КОРРОЗИЯ ВНЕШНИМ ТОКОМ * ЭЛЕКТРО- КОРРОЗИЯ *		Электрохимическая коррозия металлоь под влиянием тока от внешнего источинка
739	КОНТАКТ- НАЯ КОРРО- ЗИЯ*		Электрохимическая коррозия при электрическом коитакте металлов, имеющих разные потенциалы
740	КОРРОЗИЯ ПРИ ТРЕ- НИИ*		Разрушенне металла, вызываемое одновременным воздействием коррозионной среды и трением
741	СПЛОШНАЯ КОРРОЗИЯ*		Коррозия, охватывающая всю поверх- иость металла, иаходящуюся под воздей- ствием даиной коррозионной среды
742	РАВНОМЕР- НАЯ КОРРО- ЗИЯ *		Сплошная коррозия, протекающая при- мерио с одинаковой скоростью по всей поверхности металла
743	НЕРАВНО- МЕРНАЯ КОРРОЗИЯ*		Сплошная коррозия, протекающая с неодинаковой скоростью на различных участках поверхности металла
744	МЕСТНАЯ КОРРОЗИЯ*		Коррозия, охватывающая лишь иекоторые участки поверхиости металла
745	ПОДПО- ВЕРХНОСТ- НАЯ КОРРО- ЗИЯ *		Местная коррозия, начинающияся с по- верхности, мо превмущиствению распо- страняющаяся под поверхностью металла, таким образом, что разрушения и прода- таким образом, что разрушения и про- тиму продага продага про- нежа продага про- тиму

Нерекомендуе- мый термии	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синови- мы на загляйском (Е), французском (Р) и немецком (D) языках	Примечание
Коррозия с извие прило- женном током Фрекциа- коррозия			Электрокогрозия от блуждающих то- коррозия блуждающим токомэ
			Обычно очаг кор- розин, т. е. началь коррозьнонго раз- рушения, не обна- руживается при обычном макроско- пическом обследова- пическом обследова- нии поверхности, но

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
	,		
746	ТОЧЕЧНАЯ КОРРОЗИЯ*		Местиая коррозия в виде отдельных то- чек
747	КОРРОЗИЯ ПЯТНАМИ*		Местная коррозня в виде отдельных пятен
748	СКВОЗНАЯ КОРРОЗИЯ*		Коррозия, вызвавшая разрушение металла насквозь
749	ИЗБИРА- ТЕЛЬНАЯ КОРРОЗИЯ*	r	Коррозия, разрушающая только одну структурную составляющую или один компонент сплава
50	МЕЖКРИ- СТАЛЛИТ- НАЯ КОР- РОЗИЯ * ИНТЕРКРИ- СТАЛЛИТ- НАЯ КОРРО- ЗИЯ *		Коррозия, распространнощаяся по гра- иицам кристаллитов (зереи) металла

Нерекомендуе- мый термин	Пояснительные схемы и чертежн	Соответствующие термным и их синопи- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D)	Примечание
Литтинг			всегда обнаружи- вается при микро- скопическом обследо- вании. Подповерхност- ная коррозия часто вызывает вспучива- ине металла и его расслоение
Перфора-			Для определяемого понятия при от- сутствии возможимы недоразумений до пускается примене ние термина «мест ная коррозия»
ция			В зависимости от того, разрушается ли при избирательной коррозии лишь один структурная состав ляющая или янши один компоием структурно-изби-рательную коррозию» и компоием по-избирательную коррозию» и компоием по-избирательную коррозию» и коррозию» и компомент по-избирательную коррозию» и компомент по-избирательную коррозию» и коррозию» и компомент по-избирательную коррозию»

Номер п/п	Термин	Буквенные обсиначения	Значение (определение) термина
751	КОРРОЗИЯ ПОД НАПРЯ- ЖЕНИЕМ *		Коррозня при одиовременном воздействин коррозноиной среды и напряжений
			·
			Термины, характеризующие
752	КОРРОЗИ- ОННОЕ РАС- ТРЕСКИВА- НИЕ *		Образованне трещин на металлах при одновременном воздействин коррознои- ной среды и напряжений растяжения (виешних или виутренних)
753	КОРРОЗИ- ОННАЯ ЯЗВА*		Коррозноимое разрушение, имеющее вид отдельной более или менее глубокой ямки (раковины)
754	КОРРОЗИ- ОННАЯ УС- ТАЛОСТЬ*		Понижение предела выносливости при одновременном воздействии нагрузок и коррознонной среды
755	ПРЕДЕЛ КОРРОЗИ- ОННОЙ ВЫ- НОСЛИВО- СТИ*		Напряжение, при котором еще ие про- исходит разрушение металла после одно- временного воздействия установленного числа циклов переменной нагрузки и за- данных коррозионных условий
756	КОРРОЗИ- ОННАЯ ХРУП- КОСТЬ*		Прнобретение металлами хрупкости в результате коррозии
			,
757	ПРОДУКТЫ КОРРОЗИИ*		Химические соедниения (или нидивиду- альные химические вещества), образую- щиеся при коррозии в результате взаимо- действия металла и среды

Нерекомендуе- мый термин	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синони- мы на английском (E), фрвинузском (F) н немецком (D) языках	Примечание
			В зависимости от того является ли на-грузка постоянной или переменной различают: «коррозию при постоянной нагрузке» и «коррозию при переменной нагрузке»
коррознонное	разрушение		
Питтинг			
Коррози- онные про- дукты			Под «хрупкостью» в терминология ме- в терминология ме- и меньтами матери- алов поиммается: спойство материала разрушаться без за- метиого поглошения материала разрушаться без за- метиого поглошения материала в необратимой форме

Номер п/п	Термин	Букленные обозначения	Значение (определение) термина			
758	ПЕРВИЧ- НЫЕ ПРО- ДУКТЫ КОРРОЗИИ*		Продукты коррозни, образующиеся в результате меносредственного взаимо- действия металла с окружающей средой			
759	ВТОРИЧ- НЫЕ ПРО- ДУКТЫ КОРРОЗИИ*		Продукты коррозии, образующиеся в результате взаимодействия первичных продуктов коррозин с окружающей сре- дой			
760	* АНИРВАЖЧ		Продукты электрохнмической коррозии на железе и его сплаяах, состоящие из смеси окнелов (часто гидратированных)			
761	ОКАЛИНА*		Продукты газовой коррозии на металле			
762	ОБЕЗУГЛЕ- РОЖЕН- НЫЙ СЛОЙ*		Слой на стали или чугуне, потерявший частично или весь углерод вследствие взанмодействия со средой			
	Термины, относящиеся к электро					
763	КОРРОЗИ- ОННЫЙ ЭЛЕМЕНТ*		Гальванический элемент, возникающий при взаимодействии металла и среды и вызывающий коррозию			
764	МАКРО- ЭЛЕМЕНТ*		Коррозионный элемент, электроды ко- торого имеют размеры, хорошо различае- мые невооруженным глазом			
765	МИКРО- ЭЛЕМЕНТ*		Коррозионный элемент, электроды которого могут быть обнаружены лишь при помощи микросков (структурные составляющие, поры в пленке и сама пленка)			
766	СУБМИКРО- ЭЛЕМЕНТ*		Коррознонный элемент, электроды кото- рого имеют величину, лежащую за преде- лами разрешающей способности микро- скопа			
767	много- электрод- ный эле- мент*		Коррозионный элемент, имеющий более двух электродов			

Нерекоменлуе- мый термии	Пояснительиме схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синопи- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
Слой де- карбури- зации			При электрохимической «коррозий» с коррозите продукт при
химической ко	ррозии		1
Местный элемент		1	
			Макровлемент и микровлемент, име- воиме лишь по два бить названы соот- ветственно: «макро- пара» и «микропа- ра»

_			
Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
768	АЭРА- ЦИОН- НАЯ ПАРА*		Коррозионный элемент с электродами из одного и того же металла, возникающий за счет того, что приток кислорода к одной частн поверхности металла больше, чем к другой
769	ОГРАНИ- ЧИВАЮ- ЩИЙ ПРО- ЦЕСС*		Процесс, в основном определяющий скорость коррозин
770	ПОЛЯРИ- ЗАЦИОН- НОЕ ОГРА- НИЧЕНИЕ*		Ограничение скорости электрохимиче- ской коррозни поляризационными процес- сами на электродах
771	АНОДНОЕ ОГРАНИЧЕ- НИЕ*		Ограиичение скорости электрохимиче- ской коррозин аиодной реакцией
772	КАТОДНОЕ ОГРАНИЧЕ- НИЕ*		Ограничение скорости электрохимиче- ской коррозии катодиой реакцией
773	ОМИЧЕС- КОЕ ОГРА- НИЧЕНИЕ*		Ограничение скорости электрохимиче- ской коррозин большой величиной омиче- ского сопротивления коррозиониого эле- мента
774	ДИФФУЗИ- ОННОЕ ОГ- РАНИЧЕ- НИЕ*		Ограиичение скоростн электрохимнче- ского коррозновного процесса диффузией в анодиых и катодиых граничных слоях электролита
775	ПОЛЯРИ- ЗАЦИОН- НАЯ КОРРО- ЗИОННАЯ ДИАГРАМ- МА* КОРРОЗИ- ОННАЯ ДИ- АГРАММА*		Диаграмма, на которой нанесены поля- ризационные кривые электродов данного коррозионного элемента
776	КОРРОЗИ- ОННЫЙ ТОК *	}	Электрический ток, возникающий в результате деятельности коррознонного элемента
777	МАКСИ- МАЛЬНЫЙ КОРРОЗИ- ОННЫЙ ТОК*		Максимально возможное значение кор- розновного тока, отвечающее точке пе- ресечения анодиой и катодиой кривых на поляризационной диаграмме

Нерекомендуе- мый термин	Поясинтельные схемы и чертожи	Соответствующие термины и их синоин- мы из английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
Пара диф- ференци- альной аз- рации			При возникновени- аэрационной парь имеет место аэраци онная коррозия
Контроли- рующий фактор			
Поляри- зацион- ный конт- роль			
Анодный контроль			
Катодный контроль			
Омический контроль			
Диффузи- онный контроль			

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
7 7 8	ДЕПОЛЯРИ- ЗАЦИЯ*		Уменьшение полярнзации электрода (электродов)
779	ВОДОРОД- НАЯ ДЕПО- ЛЯРИЗА- ЦИЯ*		Деполярнзация катода вследствие вы- деления на катоде водорода и последую- щего его удаления (путем диффузии, вы- деления в атмосферу в виде пузырьков и т. п.)
780	ОКИСЛИ- ТЕЛЬНАЯ ДЕПОЛЯРИ- ЗАЦИЯ*		Деполяризация катода вследствие воз- действия окислителя
781	КИСЛОРОД- НАЯ ДЕПО- ЛЯРИЗА- ЦИЯ*		Окислительная деполяризация катода вследствие воздействия кислорода
782	МЕТАЛЛИ- ЧЕСКАЯ ДЕ- ПОЛЯРИ- ЗАЦИЯ*		Деполяризация катода вследствие раз- ряда на катоде металлических ионов
783	РАЗНОСТ- НЫЙ ЭФ- ФЕКТ*		Изменение структурной коррозии под влиянием присоединения нового катода или анодной нагрузки током
784	ПОЛОЖИ- ТЕЛЬНЫЙ РАЗНОСТ- НЫЙ ЭФ- ФЕКТ*		Уменьшение структурной коррозни под вдиянием присоединения нового катода или анодной нагрузки током
785	ОТРИЦА- ТЕЛЬНЫЙ РАЗНОСТ- НЫЙ ЭФ- ФЕКТ *		Увеличение структурной коррозни под влиянием присоединения нового катода или анодной нагрузки током
786	ЗАЩИТНЫЙ ЭФФЕКТ*		Уменьшение структурной коррозии под влиянием присоединения нового анода или катодной нагрузки током
787	ЩЕЛЕВОЙ ЭФФЕКТ*		Усиление коррозии в щелях, зазорах и в местах неплотного контакта металла с неметаллическим коррозионно-инертным материалом
788	КРИТИЧЕ- СКАЯ ВЛАЖ- НОСТЬ*		Значение относительной влажности, выше которой наступает быстрое увеличение скорости атмосферной коррозии данного металла

Нерекомеидуе- мый термин	Поясиительные схемы и чертежи	Соответствующие термикы и их синови- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
Диффе- ренц-эф- фект			
рекц-эф- фект			
Протект- эффект			
σφφοκί			

ПАССИВНОЕ СОСТОЯ- ПАССИВ В			1		T
190 ПАССИВНОЕ СОСТОЯ- НИЕ* 790 ПАССИВНОЕ СОСТОЯ- НИЕ* ПАССИВ- НОСТИВ- ВОСТЬ ПАС- СОСТОЯ- НИЕ * 191 ПАССИВА- ПАССИВА- ПАССИВ- ВОСТЬ ПАС- СОСТОЯ- НИЯ * 792 УСТОЯЧИ- ВОСТЬ ПАС- СОСТОЯ- НИЯ * 793 АНОДНАЯ ПАССИВА- СОСТОЯ- НИЯ * 794 ВОСТЬ ПАС- СОСТОЯ- НИЯ * 795 ВОСТЬ ПАС- СОСТОЯ- НИЯ * 796 ВОСТЬ ПАС- СОСТОЯ- НИЯ * 797 ВОСТЬ ПАС- СОСТОЯ- НИЯ * 798 ПАССИВА- ПАССИВ- ПАССИВ- 799 ПАССИВН- РУЮЩЕЕ ВЕЩЕСТНО (реагент), способствующее пределенных условиях (условиях пас	Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Зиачение (определение) термина	-
СОСТОЯ- НИЕ " ПАССИВ- НИЕ " ПАССИВ- НИЕ " ПАССИВА" ПАССИВА" ПАССИВА" ПАССИВА" ПАССИВА" ПАССИВА" ОСОТОЯ- МОТОРЧИ- ВОСТЬ ПАС- СИВНОТО СОСТОЯ- МОТОРЧИ- ВОСТЬ ПАС- СИВНОСТИ" ТОВОВНОТНО ОСОТОЯ- МОТОРЧИ- ВОСТЬ ПАС- СИВНОСТИ" ТОВОВНОСТИ" Пассивность, вызванная анодной по- ризацией металла Пассивность, пособствующее пределенных условиях пас	789			Скачкообразное увеличение коррознои- ной стойкости металла при изменении некоторых параметров внешней среды или введении в нее малых количеств ка- кого-либо компонента	1
792 УСЛОВИЯ ПАССИВА- щии* 792 УСТОЯЧИ- ВОСТЬ ПАС- СИВНОГО СОСТОЯ- НИЯ* УСТОЯЧИ- ВОСТЬ ПАС- СИВНОГО СОСТОЯ- НИЯ* УСТОЯЧИ- ВОСТЬ ПАС- СИВНОСТИ* 793 АНОДНАЯ ПАССИВ- ПАССИВ- ПАССИВ- РУЮЩЕЕ РОСИВЕ- ПАССИВН- РОСИВЕ- ВЕЩЕСТВО (реагент), способствующее пределенных условиях пас	790	СОСТОЯ- НИЕ*		Состояние металла, вызванное пассива- цией	
793 AНОДНАЯ ПАССИВНОСТЬ* ПАССИВН НОСТЬ ТР94 ПАССИВН- РУЮЩЕЕ ПОСТЬ ПАС- ПАССИВНОСТЬ ПАССИВНОСТЬ В ВЕЩЕСТВО (реагент), способствующее определенных условиях пас	791	УСЛОВИЯ ПАССИВА-		Сумма всех условий, необходимых для наступления пассивного состояния	1
ПАССИВ- НОСТЬ * рнзацией металла ПАССИВИ- РУЮЩЕЕ Вещество (реагент), способствующее определенных условиях пас	792	ВОСТЬ ПАС- СИВНОГО СОСТОЯ- НИЯ * УСТОЙЧИ- ВОСТЬ ПАС-		Сохранение пассивности при ослабле- нии условий пассивации	
ПАССИВ- НОСТЬ * ТОРИЗИВНЕЙ МЕТАЛЛЯ ПАССИВИ- РУЮЩЕЕ ОПРЕДеленных условиях (условиях пас					
ПАССИВ- НОСТЬ * ТОРИЗИВНЕЙ МЕТАЛЛЯ ПАССИВИ- РУЮЩЕЕ ОПРЕДеленных условиях (условиях пас				-	-
РУЮЩЕЕ определенных условиях (условиях пас	793	ПАССИВ-		Пассивность, вызваниая анодной поля- ризацией металла	
ПАССИВА- ТОР • вации) переходу металла в пассивное - стоянне	794	РУЮЩЕЕ ВЕЩЕСТВО * ПАССИВА-		Вещество (реагент), способствующее в определенных условиях (условиях пасси- вации) переходу металла в пассивное со- стояние	- 1
	795	ВАЦИЯ* АКТИВА-		Нарушение пассивного состояния метал- ла и возвращение его к активному состоя- нию	

Нерекомендуе- мый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их симони- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
Пассиви- рование			Металл в тако случае называетс «пассивным» по от ношению к данно среде
			Устойчивость па сняного состоян может количествен определяться: 1. Временем, в т чение которого сс раняется пасснян состояние при определенном ослаб. Величиной то ослабления псинирующего вене ства, при котор определенное вре сохраняется пассня
Пассиви- рующий фактор			сохраняется пасст ное состояние. 3. Величиной кого усиления деп снватора, при ко ром определени время сохраняе пассивное состояни

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
796	ДЕПАССИ- ВИРУЮ- ЩЕЕ ВЕЩЕ- СТВО* ДЕПАССИ- ВАТОР*		Вещество (реагент), способствующее переходу металла из пассивного состояния в активное
797	ЗАМЕДЛИ- ТЕЛЬ КОР- РОЗИИ*		Вещество, которое при введении в кор- рознонную среду (в незначительном коли- честве) заметно синжает скорость корро- зни
798	УСКОРИ- ТЕЛЬ КОР- РОЗИИ*		Вещество, которое при введении в жид- кую коррозионную среду заметно увели- чивает скорость коррозии
			Термины, относящиеся к
799	ПРОТИВО- КОРРОЗИ- ОННАЯ ЗА- ЩИТА*		Процессы и средства, применяемые для уменьшения или прекращения коррозии металла
800	ЗАЩИТНАЯ ПЛЕНКА*		Плеика, образующаяся на металле в естественных условиях при его взаимо- действии с окружающей коррознонной средой и затрудияющая протекание про- цесса коррозии
801	АДСОРБ- ЦИОННАЯ ЗАЩИТНАЯ ПЛЕНКА* АДСОРБ- ЦИОННАЯ ПЛЕНКА*		Защитиая плеика, возникающая в ре- зультате адсорбции атомов или молекул окружающей среды
802	ОКИСНАЯ ПЛЕНКА*		Защитная пленка, состоящая преимуществению из окислов металла
803	ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ*		Слой, искусствению создаваемый на по- верхности металла с целью предохране- иия его от коррозни

Нерекомеиду е - мый термин	Поясиительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синони- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
Ингиби- тор коррозии Стимуля- тор корро- зии			
защите от кор	розни		
Адсорб- ционный слой			Аналогичная плен- ка, создаваемая ис- кусственно может именоваться «искус- ственная защитная пленка»
Оксидная пленка			В зависимости от материала покрытия

различают: «металлические покрытия» и «неметаллические покрытия» («лаковые покрытия» «красочные покрытия» и т. п.).

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
804	КАТОДНАЯ ЗАЩИТА ВНЕШНИМ ТОКОМ * ЭЛЕТРО- ЗАЩИТА *		Защита металла, производимая с по- мощью тока от внешнего источинка, при которой защищаемый металл приссединя- егся к отрицательному полюсу (т. е. в ка- честве катода)
805	КАТОДНАЯ ЗАЩИТА*		Защита металла, производимая путем присодинения к нему металла с более отрицательным потенциалом (анода)
806	ОБРАБОТ- КА КОРРО- ЗИОННОЙ СРЕДЫ *		Изменение химического состава корро- зионной среды с целью уменьшения ее аг- рессивиости
807	АНОДНОЕ ПОКРЫТИЕ*		Покрытие (из проводящего материала), имеющее в даниой среде электродный по- тенциал, более отрицательный, чем потен- ичал защищаемого металла, и электрохи- мически защищающее от
808	МЕХАНИЧЕ- СКИ ИЗОЛИ- РУЮЩЕЕ ПОКРЫТИЕ*		Металлическое или неметаллическое покрытие, механически изолирующее ме- талл от воздействия среды
809	КАТОДНОЕ ПОКРЫТИЕ*		Механически изолирующее покрытие (из проводящего материала), имеющее в даниой среде электродный потенциал бо- лее высокий, чем у защищаемого металла
810	ГРУНТ*		Нижний прилегающий к металлу слой неметаллического покрытия, обеспечивающий прочиость его соединения с металлом
811	внешний слои*		Слой покрытия, соприкасающийся с окружающей средой

Нерекомендуе- мый термин	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоин- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
			1. При таком при- соединении защищае- мый металл являет- ся католом, мый металл (анод) называется «протек- тором» В зависимости от характера обработку «навестковую обра- ботку», «цислочную обра- ботку», «фос- фатирую обработку», обра- ботку», «ужифатиую обра- ботку», «ужифатиую обра- ботку», «ужифатиую обра- ботку», «ужифатиую обра- ботку» и т. п.
			Неметаллическое изолирующее покрытие, в которое введен замедлитель коррозии, может быти иззвано «покрытие с замедлителем»
			Все слои при металлическом покрытии, за исключением виешиего слоя, иазы

ваютоя «подслоями»

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина
812	ГАЛЬВАНО- ПОКРЫТИЕ*		Металлическое покрытие, полученное электрокристаллизацией
813	ЗАЩИТНЫЙ МЕТАЛЛ *		Металл, служащий материалом метал- лического покрытия
814	МЕТАЛЛИ- ЗАЦИОН- НОЕ ПО- КРЫТИЕ*		Покрытие наносимое путем пульверизации (т. е. расплавления и распыления металла)
815	ТЕРМОМЕ- ХАНИЧЕ- СКОЕ ПО- КРЫТИЕ*		Покрытие, образуемое путем механиче- ских воздействий на защищаемый и за- щитный металл при повышенной темпера- туре (например, горячая прокатка слож- ной заготовки)
816	ДИФФУЗИ- ОННОЕ ПО- КРЫТИЕ*		Покрытие, получаемое с помощью диф- фузии атомов защитного вещества в за- щищаемый металл
817	ГОРЯЧЕЕ ПОКРЫТИЕ*		Покрытие, получаемое с помощью погружения защищаемого металла в ванну с расплавленным защитным металлом
818	КОНДЕН- САЦИОН- НОЕ ПОКРЫ- ТИЕ*		Покрытие, получаемое с помощью ис- парения или возгонки защитного вещест- ва в вакууме и осаждения его на защища- емой поверхности
819	АНОДИЗА- ЦИОННОЕ ПОКРЫТИЕ*		Покрытие, получаемое при пропускании тока от внешнего источника в соответст- вующем электролите, прием анодом является защищаемый металл
820	химиче- СКОЕ ПО- КРЫТИЕ*	1	Покрытие, создаваемое на металле при воздействии на него химического реагента без тока от внешнего источника

Нерекомендуе- мый термин	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоин- мы на английском (Е) французском (Р) и немецком (D) языках	Примечание
			В зависимости от метала пократия различают: «хроин-рование», нивселирование», сомедиение» и т. п.

В зависимости от материала покрытня различают следующие виды процессов образования покрытий: «аломинизация», «азотизация», «силицирование», «термохромирование» и т. д.

В зависимости от матернала покрытия различают следующие виды процессов образования покрытий: «фосфатизация», «хроматнаация» и т. д.

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
821	ЛАКОКРА- СОЧНОЕ ПОКРЫТИЕ*		Покрытие на металле, получаемое на- иесением на его поверхность слоя (или нескольких слоев) лака и краски
822	ЭМАЛЕВОЕ ПОКРЫТИЕ*		Покрытие, получаемое на поверхности металла путем расплавления неметаллического порошка
823	НАПЛАВ- ЛЕННОЕ ПОКРЫТИЕ*		Покрытие, получаемое путем наплавления на поверхность защищаемого металла другого металла
824	КОНТАКТ- НОЕ ПО- КРЫТИЕ*		Покрытие, получаемое путем осаждения иа поверхности металла слоя защитного металла за счет реакции электрохимиче- ского вытеснения (без тока от виешнего источиика)
825	НАПОЛ- НЕННОЕ ЗА- ЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ*		Покрытие, в поры которого введено ка- кое-либо органическое или неорганиче- ское вещество с целью улучшения защит- ных свойств
826	ПРЕДОХ- РАНИТЕЛЬ- НАЯ СМАЗ- КА*		Невысыхающий слой, изнесенный на металл и предмазначенный для времен- ной защиты от коррозии (например, при храмени и транспортировании металии- ческих изделий)
827	ДЕАЭРА- ЦИЯ*		Удаление нз коррозчонной среды воз- духа

Термины, относящиеся

828	ЛАБОРА- ТОРНЫЕ ИСПЫТА- НИЯ *	Испытания образцов, проводимые в ис кусственио создаваемых условнях	
-----	---------------------------------------	--	--

Нерекомендуе- мый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины н их синоин- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
			Если на металл наносится только дак, то покрытие на знавется «даковым покрытием»; в случае нанесения на металл краски — покрытием»; в случае нанесения на металл краски — покрытием «красочным покрытием»

Покрытне, поры которого спецнально не обработаны, называется «ненаполненным защитным покрытнем»

Предохраннтельные смазки, могущие образовать эмульсин, называются «эмульгирующие предохранительные смазки»

Воздух (среда) может быть загрязнен

к непытанням

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
829	ВНЕЛАБО- РАТОРНЫЕ ИСПЫТА- НИЯ * ПОЛЕВЫЕ ИСПЫТА- НИЯ *		Испытания образцов, проводимме в естественных условиях (в атмосфере, в море, в почве и т. д.)
830	ЭКСПЛУАТА- ЦИОННЫЕ ИСПЫТА- НИЯ*		Испытания машин, аппаратов, сооружений в эксплуатационных условиях
831	ДЛИТЕЛЬ- НЫЕ ИСПЫ- ТАНИЯ*		Коррозионные испытания, по продолжи- тельности отвечающие эксплуатационным условиям
832	УСКОРЕН- НЫЕ ИСПЫ- ТАНИЯ*		Коррозионные испытания, пронзводи- мые в условиях, близких к эксплуатаци- онным, но дающие результаты в более короткий срок
			Термины, относящиеся к оцен
833	ПОКАЗА- ТЕЛЬ КОР- РОЗИИ*		Величина, по которой судят о скорости коррознониого разрушения металла
834	ВЕСОВОЙ ПОКАЗА- ТЕЛЬ КОР- РОЗИИ*		Изменение веса образца в результате коррозии, отнесенное к единице поверхности металла и к единице времени

Нерекомендуе- мый термин	Пояснительные схемы и чертежы	Соответствующие термины и ях синопимы из английском (Е), французском (Г) и иемецком (D) языках	Примечание
ке коррозиони	ой стойкости		
ке коррознови		1	
			1. Изменение веса образца определяется либо как разность между весом образменном образмен

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина
835	ВОДОРОД- НЫЙ ПОКА- ЗАТЕЛЬ КОРРОЗИИ*		Объем выделившегося водорода в про- цессе коррозии, отнесенный к единице по- верхности металла и к единице времени
836	КИСЛО- РОДНЫЙ ПОКАЗА- ТЕЛЬ КОР- РОЗИИ*		Объем поглощенного кислорода в про- цессе коррозин, отнесенный к единице по- верхностн металла н к единице времени
837	ГЛУБИН- НЫЙ ПОКА- ЗАТЕЛЬ КОРРОЗИИ*		Уменьшение толщины металла вследствие коррозии, выражениое в личейных единицах и отнесенное к единице времени
838	МЕХАНИ- ЧЕСКИЙ ПО- КАЗАТЕЛЬ КОРРОЗИИ*		Изменение какого-либо показателя ме- ханических свойств за определенное вре- мя коррозноиного процесса, выраженное в процентах
839	ОТРАЖА- ТЕЛЬНЫЙ ПОКАЗА- ТЕЛЬ КОР- РОЗИИ * ОПТИЧЕ- СКИЙ ПО- КАЗАТЕЛЬ КОРРОЗИИ *		Изменение отражательной способности поверхности металла за определению время коррозонного процесса, выражение в процентах
840	ТОКОВЫЙ ПОКАЗА- ТЕЛЬ КОР- РОЗИИ*		Плотиость тока, отвечающая скорости данного коррозиониого процесса
841	ПОКАЗА- ТЕЛЬ СКЛОННО- СТИ К КОР- РОЗИИ*		Время появления первого коррозионно- го очага на образце заданных размеров нли число коррозионных очагов на образ- це через заданиое время

Нерекомендуе- мый термин	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины в нх снюни- мы на английском (Е), французском (F) и пемецком (D) языках	Примечание
			как «положительный весовой показатель». 2. Величина весового показателя коррозни обычно выражается в г/м² в час
Линейный показа- тель кор- розии			«Водородный по- казатель» и «кисло- родный показатель коррозни» часто объ- едиияются термиюм «объемный показа- тель коррозии»
розии			Если в качестве механического показателя коррозии используется предел прочиссти, то применяется термин «прочисстный показатель»

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
	КОРРОЗИ- ОННАЯ ЧУВСТВИ- ТЕЛЬ- НОСТЬ *		
842	ОЧАГОВЫЙ ПОКАЗА- ТЕЛЬ КОР- РОЗИИ * ОЧАГОВЫЙ ПОКАЗА- ТЕЛЬ *		Число коррозионных очагов, возникающих на образце заданных размеров, за определенный промежуток временн
843	ШКАЛА КОРРОЗИ- ОННОЙ СТОЙКО- СТИ*		Шкала, предиазначенная для качественной и количественной оценки коррознои- иой стойкости металла
844	КОРРОЗИ- ОННЫЙ БАЛЛ *		Единица шкалы коррознонной стойко- сти

Нерекоменлуе- мый термин	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и ах синоин- мы на английском (Е), французском (Г) и немецком (D) языках	Примечание
		,	При оценке корр зни рекомендует пользоваться десят балльной шкал коррознонной сто
		_	кости металлов

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
845	НОМИ- НАЛЬНЫЙ ХИМИЧЕ- СКИЙ СО- СТАВ МЕ- ТАЛЛА ИЛИ СПЛАВА		Химический состав металла или сплава без указания пределов содержания компонентов
846	ДОПУСТИ- МЫЙ ХИМИ- ЧЕСКИЙ СО- СТАВ МЕ- ТАЛЛА ИЛИ СПЛАВА		Химический состав метадла или сплава с указанием верхиего и нижиего преде- лов (или только одного из инх) содержа- ния компонентов
847	ДЕЙСТВИ- ТЕЛЬНЫЙ ХИМИЧЕ- СКИЙ СОС- ТАВ МЕТАЛ- ЛА ИЛИ СПЛАВА ХИМИЧЕ- СКИЙ СОС- ТАВ МЕТАЛ- ЛА ИЛИ СПЛАВА		Химический состав практически полученного металла или сплава
848	компо- нент		Химический элемент, входящий в со- став металла или сплава
849	основноя компо- нент		Компонент количественный (в весовых процентах), преобладающий в металле или сплаве
850	легирую- щий ком- понент		Компонент, вводимый в состав сплава для получения требуемых технических свойств

ГОСТ 5200—50. Металлы и сплавы. Классификация по химическому составу.

Нерекомендуе- мый термии	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синони- мы на английском (Е), французском (F) и немецким (D) языках	Примечание
Округлен- ный хими- ческий со- став			

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина
851	СТЕПЕНЬ ЛЕГИРО- ВАНИЯ СПЛАВА		Суммарное содержание легнрующих компонентов в сплаве, выраженное в весовых процентах
852	ПРОСТОЙ МЕТАЛЛ МЕТАЛЛ		Металл, не содержащий легирующих компонентов
853	МЕТАЛЛИ- ЧЕСКИЙ СПЛАВ СПЛАВ		Сплав двух или нескольких металлов (или металлов и металловдов)
854	ДВУХКОМ- ПОНЕНТ- НЫЙ СПЛАВ ДВОЙНОЙ СПЛАВ		Сплав, в состав которого входит один литирующий компонент
855	ТРЕХКОМ- ПОНЕНТ- НЫЙ СПЛАВ ТРОЙНОЙ СПЛАВ		Сплав, в состав которого входят два легирующих компонента
856	ЧЕТЫРЕХ- КОМПО- НЕНТНЫЙ СПЛАВ ЧЕТВЕР- НОЙ СПЛАВ		Сплав, в состав которого входят три легирующих компонента

Нерекомендуе- мый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синопи- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
			При указании степени легирования легированиой стали и легированного чугуна углерод не учитывается. Точно так же не учитывается содержание цинка в легированиюй латуни и т. д.
Чистый металл			В дальнейших оп- ределениях под «ме- таллом» понимается простой металл
			К металлическим сплавам, в состав которых входят металлонды, относятся только те сплавы, у которых сохраняются металлические свойства
Бинарны й сплав			
			Аналогичио стро- ятся термины для сплавов с большим числом легирующих компонентов: на- пример, пятикомпо- нентный сплав и т. д.

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина
857	НИЗКОЛЕ- ГИРОВАН- НЫЙ СПЛАВ		Сплав, содержащий легирующие ком- поненты в количестве менее 2,5%
858	СРЕДНЕЛЕ- ГИРОВАН- НЫЙ СПЛАВ		Сплав, содержащий легирующие компо- ненты в количестве от 2,5 до 10%
859	ВЫСОКО- ЛЕГИРО- ВАННЫЙ СПЛАВ		Сплав, содержащий легирующие компоненты в количестве более 10%
860	ПРИМЕСЬ		Компонент, который не вводится в ме- таля или сплав предламерению и наличие которого (в определениях предсваях) не ухудшает свойств металла или сплава
861	ЗАГРЯЗНЕ- НИЕ		Компонент, который не вводится в металл или сплав преднамерению и наличие которого (в определенных пределах) ухудшает свойства металла для сплава
862	СЛЕДЫ ПРИМЕСИ ИЛИ ЗА- ГРЯЗНЕНИЯ		Количество примеси или загрязнения, которое может быть установлено только качественным анализом (но не количественным)
863	СТЕПЕНЬ ЧИСТОТЫ МЕТАЛЛА ИЛИ СПЛА- ВА		Суммарное содержание в металле или сплаве основного и всех легирующих ком- понентов, выраженное в весовых процен- тах
864	МЕТАЛЛ ИЛИ СПЛАВ ПОНИЖЕН- НОЙ ЧИСТО- ТЫ		Металл или сплав со степенью чистоты от 95 до 99%

Нерекомендуе- мый термин	Поясиительные схемы и чертежн	Соответствующие термины и их синоними на английском (Е), французском (Г) и иемецком (D) языках	Примечание	

Примесь может быть в металле и сплаве вследствие того, что она содержится в исходных материалах (руда, флюсы и т. д.), или (и) в результате процесса раскисления рафицирования и пр.

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина	
865	МЕТАЛЛ ИЛИ СПЛАВ СРЕДНЕЙ ЧИСТОТЫ ТЕХНИЧЕ- СКИ ЧИСТЫЙ МЕТАЛЛ ИЛИ СПЛАВ		Метада или сплав со степенью чистоть от 99,0 до 99,90%	
866	МЕТАЛЛ ИЛИ СПЛАВ ПОВЫШЕН- НОЙ ЧИСТО- ТЫ		Металл илн сплав со степенью чистоты от 99,90 до 99,99%	
867	МЕТАЛЛ ИЛИ СПЛАВ ВЫСОКОЙ ЧИСТОТЫ	-	Металл или сплав со степенью чистоты от 99,99 до 99,999%	
	ХИМИЧЕ- СКИ ЧИС- ТЫЙ МЕ- ТАЛЛ ИЛИ СПЛАВ			
868	МЕТАЛЛ ИЛИ СПЛАВ ОСОБОЙ ЧИСТОТЫ СПЕКТРАЛЬ- НО ЧИСТЫЙ МЕТАЛЛ ИЛИ СПЛАВ		Металя или сплав со степенью чистоть от 99,999 до 99,9999 %	
869	ЧЕРНЫЕ МЕТАЛЛЫ ЖЕЛЕЗНЫЕ МЕТАЛЛЫ		Металлы нлн сплавы, в которых основ ным компонентом является железо	
870	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ НЕЖЕЛЕЗ- НЫЕ МЕ- ТАЛЛЫ		Металлы или сплавы, в которых основ ным компонентом является любой эле мент, кроме железа	
871	железо		Металл, состоящий на химического элемента — железа (Fe) и из других химических элементов, входящих в его состав лишь в качестве примеси или загрязнения	

Нерекомендуе- мый гермин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синони- мы на английском (Е), французском (Г) и иемецком (D) языках	Примечание

В железе углерод рассматривается как загрязнение

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
_			
872	СТАЛЬ		Железный сплав с содержанием угле- рода до 2%
873	УГЛЕРО- ДИСТАЯ СТАЛЬ НЕЛЕГИРО- ВАННАЯ СТАЛЬ		Сталь, не содержащая легнрующих ком- поиентов (кроме углерода)
874	низко- Углеро- дистая Сталь		Углеродистая сталь с содержанием углерода до 0,25%
875	СРЕДНЕ- УГЛЕРО- ДИСТАЯ СТАЛЬ		Углеродистая сталь с содержанием углерода от 0,25 до 0,6%
876	ВЫСОКО- УГЛЕРО- ДИСТАЯ СТАЛЬ		Углеродистая сталь с содержанием углерода от 0,6 до 2,0%
877	ЛЕГИРО- ВАННАЯ СТАЛЬ		Сталь, содержащая, помимо углерода, и другие легирующие компоненты

_				
	Нерекомендуе- мый термин	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоии- мы на знганйском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
				При определении степены детирования углерод в стал по внимание не принимание не прини
	Специаль- ная сталь			1. В стали марта- пече считается леты- рующим компонен- том лиць при соде- жанин более 1.0%, а кремий — при соде- 3.8%. 2. Наименование об- дети стании стании об- дети стании стании об- дети стании стании на дети стани

Номер п/п	Термин	Буквенные обознач е ння	Значение (определение) термина
878	НИЗКОЛЕ- ГИРОВАН- НАЯ СТАЛЬ		Легированная сталь, в которой суммар- ное содержание легирующих компонентов менее 2,5% (кроме углерода)
879	СРЕДНЕЛЕ- ГИРОВАН- НАЯ СТАЛЬ		Легированная сталь, в которой суммар- пое содержание легирующих компонентов от 2,5 до 10% (кроме углерода)
880	ВЫСОКОЛЕ- ГИРОВАН- НАЯ СТАЛЬ		Легированная сталь, в которой суммар- ное солержание легирующих компонентов более 10% (кроме углерода)
881	чугун		Железный сплав, содержащий более 2% углерода
882	НЕЛЕГИРО- ВАННЫЙ ЧУГУН		Чугун, не содержащий других легирую- щих компонентов (кроме углерода)
883	ЛЕГИРО- ВАННЫЙ ЧУГУН		Чугун, содержащий легирующие компо- иенты (кроме углерода)
884	НИЗКОЛЕ- ГИРОВАН- НЫЙ ЧУГУН		Чугун, в котором суммарное содержа- ние легирующих компонентов менее 2,5% (кроме углерода)
885	СРЕДНЕ- ЛЕГИРО- ВАННЫЙ ЧУГУН		Чугун, в котором суммарное содержа- ние легирующих компонентов от 2,5 до 10% (кроме углерода)
886	ВЫСОКО- ЛЕГИРО- ВАННЫЙ ЧУГУН		Чугун, в котором суммарное содержа- ние легирующих компонентов более 10% (кроме углерода)
887	МАЛОФОС- ФОРИСТЫЙ ЧУГУН		Чугун, содержащий фосфор в количест- ве 0,1% и менее
888	ФЕРРО- СПЛАВ		Передельный сплав, содержащий более 10% железа и не менее 10% легирующего компонента

Примечание
В чугуне марганец считается легирую- лишь при содержа- нии болсе 2%, крем- ния — болсе 4,0%, фосфор — болсе 1,5% — болсе
«Передельным сплавом» называется сплав, предпазначенный для использования в дальнейших металарургический гробуемого сплава.

Соответствующие термины и их синонимы на энглийском (Е).

Нерекомендуе- Пояснительные

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина
889	ЛАТУНЬ		Медный сплав, в котором преобладаю- щим легирующим компоиентом является циик
890	БРОНЗА		Всякий медный сплав за исключением латуни
891	ОЛОВЯН- НАЯ БРОНЗА		Броиза, в которой преобладающим леги- рующим компонентом является олово
892	БЕЗОЛО- ВЯННАЯ БРОНЗА		Броиза, не содержащая олова в качестве легирующего компонента
893	ОЛОВЯН- НО-ФОС- ФОРИСТАЯ БРОНЗА		Оловянная броиза, содержащая фосфор в качестве легирующего компонента
894	НИКЕЛЕ- ВАЯ БРОНЗА		Броиза, в которой преобладающим ле- гирующим компонентом является никель
895	АЛЮМИ- НИЕВАЯ БРОНЗА		Броиза, в которой преобладающим ле- гирующим компонентом является алюми- ний
896	МАРГАН- ЦЕВАЯ БРОНЗА		Бронза, в которой преобладающим ле- гирующим компонентом является марга- нец
897	СВИНЦОВАЯ ЛАТУНЬ		Латунь, содержащая в качестве леги- рующего компонента свинец
898	НИКЕЛЕВАЯ ЛАТУНЬ		Латунь, содержащая в качестве леги- рующего компонента инкель
899	ОЛОВЯН- НАЯ ЛАТУНЬ		Латунь, содержащая в качестве легирующего компонента олово

Нерекомендуе- мый термии	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоин- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечанне
Желтая медь Зеленая медь			
Фосфо- ристая бронза			Наименовання других бронз строя: ся аналогично терм нам 893—896: на пе- вом месте ставит преобладающий лет
Констан- тан и мельхиор			рующий компонен затем остальные л гирующие компоне ты в нисходящем п рядке, соответстве но их номинальном содержанию в брои
Нейзиль- бер			

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Значение (определсние) термина
900	СВАРКА МЕТАЛЛОВ * СВАРКА *		Пропысс игразъемного соединения металических изделий пятем мастиков награмания и правим и правим и правили и правили и правили и правили и правили и применения для с применения механического усилия)
901	ХИМИЧЕ- СКАЯ СВАРКА *		Сварка без применения механического усилия, при которой для местного рас- нлавления свариваемых изделий киполь- зуется тельога, выделивиделя в резуль- тате протеквиия химической реакции (теп- лота реакции).
902	ГАЗОВАЯ СВАРКА * АЦЕТИЛЕ- НОВАЯ		Сварка, при которой для местно- го расплавления свариваемых изделий непосредственно используется теплога сгорания смеси горочих газов с кисло- ролом. — В применения смесим при которой для местно- го усили, при которой для местно- го расплавления сварименным изделий используется теплога сгорания горочих непользуется теплога сторания горочих непользуется теплога сторания горочих при которой и при которой в качест- стве горочето гоза примениятся ацетилей
904	СВАРКА * ТЕРМИТНАЯ СВАРКА ПЛАВЛЕ- НИЕМ*		Химическая сварка, при которой дляя местного расплавления свариваемых изделяй используется теплота экзотермической реакции термита.

ГОСТ 2601—44. Сварка металлов. Терминология.

Нерекоменлуе- мый термин	Пояснительные схемы и чертежн	Соответствующие термины и их синони- мы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечанне
		E Welding of me- tals Welding F Soudure de métaux. Soudu- re D Schweissung	Часто одно из сос диявемых изделия исосит вспомогатель им характер нии в чителью менью чателью br>чателью чательо ча
		ding F Soudure chimique D Chemische Schweissung	
Автоген- ная сварка		E Gas welding F Soudure auto- géne au chalumeau D Gasschmelz- schweissung	
Газовая сварка		E Oxy-acety- lene welding Acetylene wel- ding ure oxy- F Souty-lenique oxy- stoff-Schme- izschweissung E Fusion thermit welding F Soudure alumi- nothermique D Thermitgies- schweissung	В зависимости с применяемого горя чего различают та же: «бодородну сварку», «бензом рую сварку», «бен зиновую сварку скарку сварку старку петильны газом» и т. д.

Номер п/я	Термии	Буквеиные обозначения	Змачение (определение) термина
905	ЭЛЕКТРО- ДУГОВАЯ СВАРКА * ДУГОВАЯ СВАРКА *		Навче: сварка без применения механи- ческого уславя, при которой для местного справожная изделейя ке- пользуется теллога экзотермической реак- ции термита Сварка без применения механического усилия, при которой для местного рас- плавления славриваемых изделяй исполь- зуется тепловой эффект вольтовой дуги
906	ДУГОВАЯ СВАРКА МЕТАЛЛИ- ЧЕСКИМ ЭДОКИМ МЕТАЛЛО- ДУГОВАЯ СВАРКА *		Дуговая сварка, при которой вольтова дуга возникает между основным металлом (см. термия 953) и металлическим электролом, служащим присадочным металлом (см. термин 954)
907	ДУГОВАЯ СВАРКА УГОЛЬНЫМ ЭЛЕКТРО- ДОМ * УГОЛЬНО- ДУГОВАЯ СВАРКА *		Дуговая сварка, при которой вольтова дуга возникает между основным метал- лом (см. термин 953) и угольным элек- тродом (или между двумя угольными электродами)

Нерекомендуе- мый термии	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синони- мы иа английском (Е), французском (F) и иемецком (D) языках	Примечание
		E Electric are welding. Are welding. Are P Soudure électrique à l'aret Soudure à l'aret Soudure à l'aret Soudure à l'aret schmelze-schwelssung Lichtbogen-schwelssung Flammbogen-schwelssung	Согласно класси- фикационной схеме ка различают эле- ка различают
Сварка ме- талличе- ской дугой		E Metal arc welding F Soudure électrique à l'arc métallique D Metall-lichtbogen-schweissung	дуговая сварка».
Сварка угольной дугой		E Carbon arc welding F Soudure élect- rique à l'arc au crayon de charbon. Soudu- re au crayon de charbon D Kohlenlichtbo- genschweis- sung. Bernardos Verfahren	

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
908	СВАРКА В ЗАЩИТНОМ ГАЗЕ*		Дуговая сварка, при которой вокруг вольтской дуги и сварочной ваниы соз- десто искусственная зищитная атмос- фильности и при которой и при которой и Ензамет, дуговая сварка, адля предохране- ния расплавленного метала от воздейст- вия атмосферного воздуха
909	АТОМНОВО- ДОРОДНАЯ СВАРКА*		Сварка, при которой для нагревания соединяемых изделяй используется не- носредственно тельзово ферех подкло- вой дуги и телього, выделяющаяся при ассоциация атомов водород, бискоспиро- ванного вольтовой дугой) в молекулярный водород, причем модород образует также, защитную среду, предохраняющую рас- плавленный металу от воздействия ат- мосферного воздуха
910	ХИМИКО- МЕХАНИ- ЧЕСКАЯ СВАРКА*		Сварка, при которой для иагревания соединяемых изделий используется теп- лота, выделяющаяся в результате проте- квиня климуеской реакция, споследующих по- ставите климуеской срединеского усилия (про- ковки или облекия)
911	КУЗНЕЧ- НАЯ СВАРКА *		Хнинко-механическая сварка, при которой вигреавине соеминяемых издоляй прором вигреавине соеминяемых издоляй про- выподитка в доли при при при при при при при при при пр

Нерекомендуе- мый термии	Поясиительиме схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоии- мы из зиглийском (Е), французском (Р) и немецком (D) языках	Примечание
		E Shielded arc welding F Soudure en at- mosphére gaze- use D Schweissen mit Schutzgas. Schutzgas- lichtbogen- schweissung	
Сварка атомным водородом Сварка по Ленгмюру		E Atomic hydrogen welding F Soudure à l'hydrogéne atomique D Schweissen mit atomarem Wasserstoff	В настоящее время атомиоводородная сварка является единствениым приме- инствениым видом элек- трохимической свар- ки; поэтому в пере- чень предлагаемых терминов не включен отдельно термин «электрохимическая
c .			сварка», так как он имеет только классификационное значение и в практике всегда может быть заменен термином «атомиоводородиая
		E Chemico- mechanical welding F Soudure chimi- comécanique D Chemisch- mechanische Schweissung	сварка».
Горновая сварка		E Forge welding. Hammer welding F Soudure à la forge D Feuerschweissung. Hammer- schweissung	

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
912	СВАРКА ВОДЯНЫМ ГАЗОМ *		Химико-механическая сварка, при кото- рой для нагревания соединяемых наделий используется теплота сторания водянот газа, подводимого горелкой непосредст- венно к месту соединения Иначе: свярка с применением механи- ческого усилия, при котором соединяемые изделия нагреваются пламенем водяного газа, подводимого горелкой непосредствен- но к месту соединения
913	ТЕРМИТНАЯ СВАРКА ДАВЛЕ- НИЕМ*		Химико-механическая сварка, при которой свариваемые части изделия доводятов состояния расплава- лениям термитом. Инверсациальным термитом. Инветственным термитом. Инветственным механического усилия, при котором соединиемые части изделий нагреваются до тестообразного состояния расплавлениям термитом
914	СВАРКА МЕТОДОМ СОПРОТИВ- ЛЕНИЯ *		Сварка, при которой для нагревания свариваемых изделий непосредственно в месте соединения используется джоулева теплота и соединение осуществляется с применением механического усилия

mit welding «комбинирования» F Soudure alumi- nothermique при которой под да раг pression нежем саварнаем			
E Pressure thermit welding F Southern and Table 1 and		термины и их синоии- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D)	Примечание
mit welding F Soudure alumi- гермятива сварка поthermique раг pression вистемением сваривают		ding F Soudure au gaz à l'eau D Wassergas-	-
schweissung давленные части.		mit welding F Soudure alumi- nothermique par pression D Thermitpress-	термитиая сварка», при которой под дав- лением свариваются предварительно оп-
tance welding Resistance welding F Soundure elect- Soundure elect- Stance D Elektrische Widerstands- schweisaung Widersta	ŝ	tance welding Resistance welding F Soudure élect- rique par résistance D Elektrische Widerstands- schweissung Widerstands-	предлагаемых терминов ие включеи от- дельно термин «элек- громсканическая сварка», так как он имеет лишь класси- фикационное значе- ние и в практике всегда может быть заменен термином ссварка методом со- противления»; опре- деления обоих тер- минов полностью со-

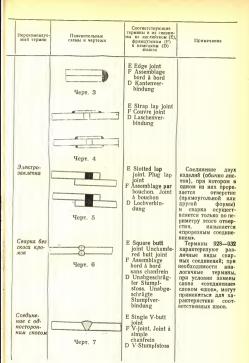
номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Зиачение (определение) термина
915	КОНТАКТ- НАЯ СВАРКА *		Сварка методом сопротивления, при ко- торой ток, используюмый для нагревания джоульсой теллотов, пропускается после- довательно от одного свариваемого изде- лия к другому через поверхность их со- прикосновения
916	СТЫКОВАЯ КОНТАКТ- НАЯ СВАРКА * ТОРЦОВАЯ СВАРКА *		Коппактная сварка, при которой нзде- лия свариваются по всей поверхности их соприкосновения (обычно по торцам)
917	ТОЧЕЧНАЯ СВАРКА*		Коитактная сварка, при которой соеди- ияемые изделия (наложенные обычно виахлестку) свариваются в отдельных точках.
918	РЕЛЬЕФНАЯ СВАРКА*		Точечиая сварка, при которой соедине- ине происходит по предварительно подго- товленным в металлических изделиях вы- ступам
919	ЛИНЕЙНАЯ СВАРКА * РОЛИКО- ВАЯ СВАРКА *		Контактная сварка, при которой соеднияемые изделия (наложенные внахлестку) свариваются по линин качения ролика
920	СВАРНОЕ СОЕДИНЕ- НИЕ *		Соединение металлических изделий, осу- ществляемое при помощи сварки

Нерекомеидуе- мый термин	Поясиительные схемы и чертежи	Соответствующие термивы и их синоив- мы на английском (Е), французском (Г) и немецком (D) языках	Примечание
			Кроме контактной сварки, другими ви- дами сварки методом сопротивления яв- ляется «сварка по методу Игнатьева- (при которой ток, используемый для нагревания джоуле- вой теплотой, про- пускается отдельно через каждое из сва- риваемых изделий) и т. д.
Сварка в стык		E Flash welding. Resistance butt welding F Soudure par étincelle. Sou- dure par résis- tance en bout D Abschmelz- stumpfschweis- sung, Wider- standsstumpf- schweissung	Подвидами сты- ковой контактной с сварки являются «стыковая сварка се оплавлением и есты- ковая сварка без оп- лавления» Иност- ранные термины от- носятся соответствен- но лишь к подвидам стыковой контактной сварки.
		E Spot welding F Soudure par points D Punktschweis- sung	
		E Projection welding F Soudure par bossage D Buckelschweissung	
Шовная сварка		E Seam welding F Soudure à mo- lettes D Nahtschweis- sung	
		E Welded joint F Assemblage soudé, Joint soudé	Термины и определения для видов сварных соединений построены по признаку взаимного распо-

Номер п/п	Термни	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина	
·921	СОЕДИНЕ- НИЕ В СТЫК * СТЫКОВОЕ СОЕДИНЕ- НИЕ *		Сварное соединение, при котором части изделий соединяются по своим торцовым поверхностям (торцам)	
922	СОЕДИНЕ- НИЕ ВНАХЛЕСТ- КУ* НАХЛЕС- ТОЧНОЕ СОЕДИНЕ- НИЕ*		Савриое соединение, при котором боко- вые поверхности соединяемых изделий частично перекрывают друг друга	
1923	СОЕДИНЕ- НИЕ ВПРИТЫК * ТАВРО- ВОЕ СОЕДИ- НЕНИЕ *		Свариое соединение, при котором торец одного из изделий соединяется с боковой поверхностью другого	
924	УГЛОВОЕ СОЕДИНЕ- НИЕ*		Сваркое соединение, при котором сва- риваемые части изделий расположены под углом и соединяются по кромкам	

_				
	Нерекомендуе- мый термин	Пояспительные схемы и чертежи	Соответствующие термним и их синони- мы на английском (Е), французском (F) и иемецком (D) языках	Примечание
	Соедине- ние внакрой	Черт. 6, 7 см. на стр. 223, черт. 8—10 см. на стр. 225	D Schweissverbindung E Butt Joint F Assemblage bout à bout soud our servebindung E Lap Joint F Assemblage par superposition Soudure en congé bout bendange par superposition de la consideration of the servebindung E Tee Joint F Assemblage à T. T. — Joint Sudding Stossverbindung Stossverbindung Stossverbindung E Corne Joint F Assemblage à Corniche Sudding C Corne Joint E Assemblage à Corniche Sudding E Corne Joint E Assemblage à Corniche Sudding E Corne Joint E Assemblage à Corniche Sudding E Corne Joint E Sudding Stossverbindung E Corne Joint E Sudding Stossverbindung E Corne Joint E Sudding Sudding Stossverbindung E Corne Joint E Sudding Stossverbindung E Corne Joint E Sudding Sudding Stossverbindung E Corne Joint E Sudding Suddi	ложения свариваемых частей, а также по способам подтотовки кромок. В случае необходимости могут применяться пенно отражающие этот последний применяться нажи подтотовка кромок» и т. п.
		Черт. 1	Schweissver- bindung Eckenschweiss- verbindung	
1		Черт. 2		

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
925	ТОРЦОВОЕ СОЕДИНЕ- НИЕ* БОКОВОЕ СОЕДИНЕ- НИЕ*		Сварное соединение двух соприкасаю- шихся своими боковыми поверхностями дистов, при котором сварка осуществляет- ся по смежным торнам
926	СОЕДИНЕ- НИЕ С НАКЛАД- КОЙ*		Свариое соединение наделий, осуществиже при помощи приварки одной (или двух противолежациях), дополнительной чести противолежация и проферывающей место стыка частей изделий
927	пробочное соедине- ние*		Соединение двух изделий, частично или полностью соприкасающихся своими бо-ковыми поверхностями, осуществляемое путем заполнения инплалаемием и поверствий (обычие круглых) в одном из них или в обоих
928	БЕССКОС- НОЕ СОЕ- ДИНЕНИЕ*		Сварное соединение, при котором сва- риваемые кромки частей не скашиваются
929	V-ОБРАЗ- НОЕ СОЕДИ- НЕНИЕ*		Стыковое соединение, при котором сва- риваемые кромки для образования шва (см. термии 956) скашиваются с одной сторомы



Номер п/п	Термии	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина	
930	Х-ОБРАЗ- НОЕ СОЕДИ- НЕНИЕ*		Стыковое соединение, при котором свариваемые кромки для образования шва (см. термин 936) скашиваются с обенх сторои	
931	○-ОБРАЗ- НОЕ СОЕДИ- НЕНИЕ*		Стыковое соединенне, при котором сва- риваемые кромки обрабатываются по вогнутой линин с одной стороны	
932	≍-ОБРАЗ- НОЕ СОЕДИ- НЕНИЕ*		Стыковое соединенне, при котором сва- риваемые кромки обрабатываются по вог- нутой линий с двух сторон	
933	СОВМЕ- ЩЕННОЕ СОЕДИНЕ- НИЕ*		Соединение внахлестку, при котором одна свариваемая часть отгибается так, что одна из ее боковых поверхностей служит продолжением боковой поверхно- сти	
934	ОТБОРТО- ВАННОЕ СТЫКОВОЕ СОЕДИНЕ- НИЕ*		Стыковое соединение, при котором кон- цы соединяемых частей отбортовываются	
935	ОТБОРТО- ВАННОЕ БО- КОВОЕ СОЕДИНЕ- НИЕ*		Боковое соединение, при котором отбортованиам часть одного листа соприкасает- ся с боковой поверхностью другого	

Нерекомендуе- мый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоин- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	
Соедине- ние с двух- сторонним скосом	Черт. 8	E Double X-butt joint F X-joint Joint à double chanfrein D X-Stumpfstoss X-Stumpfver- bindung	
	Черт. 9	E Single	
	Черт. 10	E Double	
Соедине- ние гнутое	Черт. 11	E Joggled lap joint F Joint à re- couvrement avec tête déportée D Gekröpfte Verbindung	
	Черт. 12	E Flanged butt joint F Joint sur bords relevés D Doppelter Bördelstoss	
		E Flanged edge joint F Simple joint sur bord relevé D Einfacher Bör- delstoss	

Черт. 13

В качестве объединяющего термина для всех соединений, выполняемых с отбортовкой одного или обонх концов, может служить термин «отбортованное соединение».

Примечание

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
936	СВАРНОЙ ШОВ * ШОВ *		Часть сварного соединения, образовав- шаяся в месте соединения в результате сварки и характеризующаяся структурой, отличной от структуры основного метал- ла изделия
937	УГЛОВОЙ ШОВ * ГАЛТЕЛЬ- НЫЙ ШОВ *		Свариой шов соединений впритык, виах- лестку, углового и прорезного
938	стыковой шов*		Свариой шов соединений в стык
939	ФЛАНКО- ВЫЙ ШОВ*		Свариой шов, расположенный парал- лельно направлению действующего уси- лия
940	косой шов*		Свариой шов, расположенный под углом к направлению действующего усилия

l	Нерекомеилуе- мый термин	Пояснительные схемы н чертежн	Соответствующие термины и их синонным на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
			E Weld F Soudure D Schweissnaht Schweisse	Следует отметить, что структура, харак- тернаующая саариоб страмонением меха- применением меха- праменением меха- праме
	Валиковый шов		E Fillet weld F Soudure en congé. Soudure d'angle D Kehlnaht	осиовиым металлом.
			E Butt weld F Soudure bout à bout. Soudure bord à bord D Stumpfnaht	
a) velanjumpumpunjum v			E Longitudinal filler weld F Soudure latérale D Flankenkehlnaht. Längsnaht	
. 2000			E Oblique fillet weld F Soudure incli- née. Soudure oblique D Schräge Kehl- naht	

		1	1
Номер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина
941	ЛОБОВОЙ ШОВ*		Свариой шов, расположенный нормаль- но к направленню действующего усилия
942	НЕПРЕ- РЫВНЫЙ ШОВ*		Сварной шов без перерывов по всей своей длине
943	ПРЕРЫВИС- ТЫЙ ШОВ*		Сварной шов, имеющий перерывы по своей длине
944	РАСЧЕТНАЯ ВЫСОТА ШВА *		Линейный размер в поперечном сечении шва, вводимый для расчета швов
945	НОРМАЛЬ- НЫЙ ШОВ*		Сварной шов, у которого геометриче- ская (действительная) высота равна рас- четной
946	ВОГНУТЫЙ ШОВ*		Сварной шов, у которого геометриче- ская (действительная) высота меньше высоты нормального шва
947	выпуклый шов*		Сварной шов, у которого геометриче- ская (действительная) высота больше вы- соты нормального шва
948	УСИЛЕНИЕ ШВА*		Увелнчение высоты шва по сравиению с расчетиой высотой

Нерекомендуе- иый термин	Пояснительные схемы н чертежн	Соответствующие термины и их синони- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D)	Примечание
Попереч- ный шов		E Transverse fillet weld F Soudure forn- tale D Stirnkehlnaht Quernaht E Continuous	
		weld F Soudure continue D Durchlaufende Naht	
		E Intermittent weld F Soudure entrecoupée D Unterbrochene Naht	
Толщина шва		E Throat F Epaisseur de la soudure D Nahtstärke	Для каждого типа швов существует спе- цифический способ выбора линейного размера для опреде ления расчетной вы соты шва.
		E Normal weld F Cordon normal D Normale Naht	
Облегчен- ный шов		E Concave weld F Cordon reduit Cordon en congé D Leichte Naht	
Усиленный шов		E Convex weld F Cordon ren- forcé D Volle Naht	
		E Reinforcement of the weld F Renforcement de la soudure Surépaisseur de la soudure D Nahtverstär- kung	

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Зиачение (определение) термина	
949	ПОДРЕЗ * УГОЛ СКО- СА КРОМКИ *		Углубление основного металла в месте его перехода к поверхности шва, возни- кающее всластвие неправыльного выбора сварочного режима (или неправильного ведения процесса сварки) Угол, образуемый скошениой поверх- ностью кромми с плоскостью, кормальной к основанию свариваемой части	
951	УГОЛ РАС- КРЫТИЯ ШВА*		Угол, образуемый скошениыми поверх- востями двух соединяемых частей	
952	ПРИТУПЛЕ- НИЕ КРОМ- КИ* ПРИТУПЛЕ- НИЕ*		Нескошенная часть свариваемой кромки	
953	ОСНОВНОЙ МЕТАЛЛ*		Металл изделий, подвергающихся свар- ке	
954	ПРИСАДОЧ- НЫЙ МЕ- ТАЛЛ*		Металл, подводимый к месту соедине- иия свариваемых изделий извие и рас- плавляемый для образования свариого шва	
955	МЕТАЛЛ СВАРНОГО ШВА* МЕТАЛЛ ШВА*		Металл, получающийся в результате затвердевания расплавленных при свар- ке основного и присарочного металлов (или в соответственных случаях — толь- мо основного расплавленного или тесто- образующий свар- ной шов	
956	НАПЛАВ- ЛЕННЫЙ МЕТАЛЛ*		Часть присадочного металла, вошед- шая в состав металла сварного шва	

Нерекомеидуе- мый термии	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синони- мы на виглийском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
Поджог Добавочный металя	р°- угов скаса кромки а-притуваемие кромки Черт. 14 «° чгов раскрытия шва Черт. 15 Черт. 14 см. выше	E Undercut F Soudure avec caniveaux D Einbrandkreb E Bevel angle Angle of cham- fer, Groove nugle Angle of cham- fer, Groove nugle O Abschrägungs- winkel E Included angle I Included angle E Root face F Face de chanf- rein incomplet D Unabgeschräg- te Kente E Base metal Parent metal P Pièce à souder D Ausgangs- werkstofl E Filler metal F Métal d'apport D Zusatzdraht Schweisserhat E Weld metal F Soudure. Métal déposé. Métal fondu D Schweisse E Deposited me- tal téposé Métal déposé Métal déposé E Déposited me- tal déposé Métal déposé E Deposited me- tal déposé Métal déposé Métal déposé E Deposited me- tal déposé Métal coule D Schweisse	

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
957	СВАРИВАЕ- МОСТЬ*		Свойство какого-либо металла давать доброкачественные соединения с другим или с тем же металлом при сварке определениым методом
958	ПРОВАР *		Сплавленне основного металла с на- плавленным металлом вли сплавление ме- таллов обеих сварнваемых частей
959	НЕПРОВАР*		Отсутствие сплавления основного ме- талла с наплавлениям или отсутствие сплавления металлов обенк свариваемых частей
960	ГЛУБИНА ПРОВАРА*		Глубина сплавления наплавленного металла с основным или сплавления металлов обенх свариваемых частей
961	НИЖНЯЯ СВАРКА*		Сварка, прн которой вольтова дуга или газовое пламя находятся иад сварнваемыми частями
962	ВЕРХНЯЯ СВАРКА * ПОТОЛОЧ- НАЯ СВАР- КА *		Сварка, прн которой вольтова дуга или газовое пламя находятся под свариваемыми частями
963	ВЕРТИ- КАЛЬНАЯ СВАРКА*		Сварка, при которой сварной шов в процессе его выподнения располагается вертикальной поверхности изделия

		E Weldability F Soudabilité D Schweiss- barkeit	Показателн, харак- тернзующие доброка- чественность соеди- нения, устанавли- ваются техинчески- ми условиями.
		E Penetration F Pénétration D Einbrand	В тех случаях, ког- да желательно под- черкнуть, что провар осуществлен лишь на частн поверхности сварнваемых кромок, можно применять термин «частичный провар».
		E Lack of penetration F Collage Empatement D Ungenügendes Durch schweissen	В тех случаях, ког- деркнуть, что отсут- ствие сплавления имеется только на отдельных участках свариваемых кромс, можно применять термин «местный не- провар».
		E Depth of penetration F Profondeur de pénétration D Einbrandtiefe	
		E Flat welding F Soudure à plat	
		E Overhead welding F Soudure au plafond. Soudure surélevée D Überkopfschweissung	
		E Vertical wel- ding F Soudure verticale. Soudure montante D Senkrecht-	
1	1	schweissung	000

Соответствующие термины и их синовимы на английском (Е), французском (F) и емецком (D) языках

Примечание

Нерекомендуемый термин Пояснительные

схемы и чертежи

Номер п/а	Термин	Буквенные обозначения	Значенне (определенне) термина
964	ГОРИЗОН- ТАЛЬНАЯ СВАРКА *		Сварка, при которой сварной шов в про- цессе его выполнения располагается го- ризонтально на вертикальной или наклон- ной поверхности изделия
965	РУЧНАЯ СВАРКА *		Способ сварки, при котором подача при- салочного металла к месту соединения ч управление дугой или горелкой произво- дятся вручную
966	ПОЛУАВТО- МАТИЧЕ- СКАЯ СВАРКА*		Способ сварки, при котором подача присадочного металла к месту соедине- иня производится автоматически, а уп- равление дугой или горелкой — вручную
967	АВТОМА- ТИЧЕСКАЯ СВАРКА*		Способ сварки, при котором все процес- сы при сварке производятся автоматиче- скими механизмами Иначе: способ сварки, при котором по- дача присадочного метала к месту со- слинения и управление дугой или горел- кой производятся автоматически
968	ОКИСЛИ- ТЕЛЬНОЕ ПЛАМЯ*		Пламя при газовой сварке, характери- зуемое маличием свободного кислорода в его средией зове

Нерекомеидуе- мый термии	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синовимы на английском (Е), французском (Г) и немецком (D) языках	Примечание
		E Horizontal welding F Soudural D Waagerechte Schweissung E Manual welding F Soudure manual welding F Soudure manual welding E Semiautomatic welding E Semiautomatique D Halbselbsttänge Schweissung E Automatique D Selbsttätige Schweissung E Automatique D Selbsttätige Schweissung E Automatique D Selbsttätige Schweissung F E Manual Grant D Selbsttätige Schweissung D Selbsttätige D Selbsttät	Автоматическая сварка, при которо водьтова дуга гори ванного флюса и к торая характеризует сварков послови без высокими силам сварочного тока бодьной смонессе называется «автома городова» с сварка под смоне сварки на смита праваненного метал, от воздействия водуха.

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значенне (определение) термина		
969	НОРМАЛЬ- НОЕ ПЛА- МЯ*		Пламя при газовой сварке, характери- зуемое отсутствием свободных кислорода и углерода в его средией зоне		
970	НАУГЛЕ- РОЖИВАЮ- ЩЕЕ ПЛА- МЯ*		Пламя при газовой сварке, характери- зуемое изличием свободиого углерода в его средией зоне		
971	АЦЕТИЛЕНО- КИСЛОРОД- НОЕ ПЛА- МЯ*		Пламя, получаемое при сгорании смеси ацетилена с кислородом		
972	УСТОЙЧИ- ВАЯ ДУГА*		Вольтова дуга, горящая равномерно, без произвольных обрывов, требующих повторного зажигания дуги		
973	НЕУСТОЙ- ЧИВАЯ ДУГА *		Вольтова дуга, горящая иеравиомерио и дающая произвольные обрывы, требующие повториого зажигания дуги		
974	ДЛИНА ДУГИ*		Расстояние между торцом электрода и свариваемым изделием		
975	ДЛИННАЯ ДУГА *		Вольтова дуга (при сварке металличе- ским электродом) такой длины, при ко- тором нарушается правильность техноло- гического процесса сварки (возликает обильности) интрирование, иарушение ста- бильности)		
976	КОРОТКАЯ ДУГА*		Вольтова дуга (при сварке металличе- ским электродом) такой длимы, при кото- рой сохраимется правильность технологи- ческого процесса		

0.04004									
	Нерекомендуе- мый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синови- мы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание					
			E Reducing flame F Flamme reductrice Teductrice D Refunizerede Flamme E Carbonizing flame F Flamme D Karboni- sterende Flamme E Ovy-sectly- lene flame F Flamme oxy- actylefinque D Azetlyen- sauerstoff- flamme E Stable are	В зависимсти от вида примененого горочего различают также «водородно- кислородное пламя» и т. л.					
			F Arc stabile D Ruhiger Licht-						

F Arc instabile D Unruhiger Lichtbogen E Length of arc F Longueur de l'arc D Lichtbogen-

bogen E Unstable arc

länge E Long arc

bogen

Обычио длинной дугой считается такая вольтова дуга, длина которой превышает днаметр металлического элект-

E Short arc F Arc court D Kurzer Lichtbogen

F Arc long D Langer Licht-

> Обычно короткой дугой считается такая вольтова дуга, длина которой не превышает диаметра электрода.

рода.

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
977	ЭФФЕК- ТИВНОСТЬ НАПЛАВКИ*		Величина, характеризующая производи- тельность сварочного процесса и выражае- мая (при дуговой сварке металлическим электродом) количеством (в граммах) иаплавленного металла, приходящегося на 1 ампер-час
978	МАГНИТНОЕ ДУТЬЕ*		Воздействие магиитиого поля, создавае- мого прохождением тока в сварочной це- пи, на пламя вольтовой дуги
979	KPATEP*		Углубление, образующееся в основном металле в результате выдувания вольтовой дугой расплавлениюго металла и расположение непосредствению против коида электрода
980	ГОЛЫЙ ЭЛЕКТРОД*		Металлический электрод, на поверх- ность которого не наиессио и внутрь ко- торого не введено инкаких специальных веществ для повышения устойчивости ду- ги или физико-химического воздействия на качество изплавленного метала
981	ТОНКООБ- МАЗАННЫЙ ЭЛЕКТРОД*		Металлический электрод, покрытый тон- ким слоем, состоящим преимущественно на списетя, повышающих стабильность дуги и выявлющих на скорость плавления электрода
982	ТОЛСТООБ- МАЗАННЫЙ ЭЛЕКТРОД*		Металлический электрод, покрытый толстым слоем, состоящим из веществ, обеспечивающих рассисление и защиту (а иногда и летирование) расплавляемого металда, а также стабильность дуги

Нерекоменлуе- мый термии	Пояснительные схемы и чертежн	Соответствующие термины и их синови- мы на английском (Е), французском (Р) и иемецком (D) языках	Примечание
		E Melting rate Rate of deposi- tion F Vitesse de dépôt. Constan- te de fusion D Anschmelz- geschwindigkeit E Magnetic blow	
		E Crater F Cratère D Krater	
		E Bare electrode F Electrode nue D Blanke Elekt- rode. Nackte Elektrode	
Легкооб- мазанный электрод		E Thin coated electrode Lightly coated electrode. Dust coated electrode F Electrode å enrobage mince D Leichtumhüllte Elektrode Leichtigefauchte Elektrode	
		E Heavy coated electrode F Electrode à enrobage epais D Starkumhüllte Elektrode	В большинстве случаев толстообмазаи- ные электроды яв- ляются одновремен- ио газо- и шлакооб- разующими (см. тер- мины 983 и 984).

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина		
983	ЭЛЕКТРОД С ГАЗООБ- РАЗУЮЩИМ ПОКРЫ- ТИЕМ * ГАЗООБРА- ЗУЮЩИЙ ЭЛЕКТРОД *		Толстообмазанный металлический электрод, покрытый слоем обмазки, состоящей преимущественно из веществ, образующих при сторания газовую защитную атмосферу вокруг вольтовой дуги		
984	ЭЛЕКТРОД СО ШЛАКО- ОБРАЗУЮ- ЩИМ ПО- КРЫТИЕМ * ШЛАКООБ- РАЗУЮЩИЙ ЭЛЕКТРОД *		Толстообмазанный металлический элек- трод, покрытый слоем обмазки, состоя- ней превмущественно из веществ, обра- зущим при егорания слой шлака, покры- вающий метали сварного шва		
985	ФИТИЛЬ- НЫЙ ЭЛЕКТРОД*		Металлический электрод с внутренним фитилем из специальных неметаллических веществ, служащих для улучшения сварочного процесса		
986	СВАРОЧ- НЫЙ ФЛЮС*		Порошок (или паста), состоящий из веществ, служащих для предохранения расплавленного металла от окисления, а также для раскисления и ошлакования окислов		
987	ПРЯМАЯ ПОЛЯР- НОСТЬ*		Схема присоединения клемм сварочного мотор-генератора, при котором отрицательный полюс соединяется с электродом, а положительный полюс — со свариваемым изделием		
988	ОБРАТНАЯ ПОЛЯР- НОСТЬ*		Схема присоединения клемм сварочного мотор-генератора, при котором положительный полюс соединяется с электродом, а отрицательный полюс — со свариваемым изделием		
989	КОНТАКТ- НАЯ СВА- РОЧНАЯ МАШИНА * КОНТАКТ- НАЯ МАШИНА *		Машина для контактной сварки, состоящая из понижающего трансформатора, устройств для подвода тока к свариваем устройств для подвода тока к свариваем и подводать по подводения и подводения подводения и подводения		

Нерекомендуе- мый термин	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и ях синонн- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
		E Shielded are electrode of Fettrode of Fe	Все основные части комтактной машины комтактной общей ста- пии.

16 Зак. 2071 241

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
990	СТЫКОВАЯ СВАРОЧНАЯ МАШИНА * СТЫКОВАЯ МАШИНА *		Контактная машина, применяемая для стыховой сварки (с оплавлением или без оплавления) и снаблениява механизмами для зажатия свариваемых изделяй (с по- мощью деталей, обычно служащих однов- ременно электродами) и для осадки изде- лий в месте сварки
991	СТАЦИО- НАРНАЯ СТЫКОВАЯ МАШИНА*		Стыковая машина, устанавливаемая не- подвижно н требующая подачи сваривае- мых изделий к машине
992	ПЕРЕНОС- НАЯ СТЫ- КОВАЯ МАШИНА*		Стыковая машина, приспособленная для перемещения к месту работы
993	АВТОМА- ТИЧЕСКАЯ СТЫКОВАЯ МАШИНА*		Стыковая машина, в которой управле- ние процессами сварки н осадки сваривае- мых изделий осуществляется автоматиче- ски
994	ТОЧЕЧНАЯ * АНИШАМ		Контактива машина со стержиевьми злектролами для сварки изделий в отдоль- имх точках
995	СТАЦИО- НАРНАЯ ТО- ЧЕЧНАЯ МА- ШИНА*		Точечная машина, устанавливаемая не- подвижно и требующая подачи свари- ваемых изделий к машине

Нерекоменлуё- мый төрмик	Пояснительные схемы н чертежи	Соответствующие термикы и их синоин- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
		E Butt welding machine in Machine is souder on the souder of the souder	В зависимости от рода привода оса- дочного межанизма стыковых машин раз- стыковых машин раз- машины с ручным приводом», «стыковые машины с элек- трическим приводом», стыковые ма- шины с гидравличе- ским приводом» и т.д.
		E Automatic butt welder F Soudeuse auto- matique à so- uder en bouts D Seibsttätige Stumpfschweis- smaschine. Stu- npfschweisau- tomat E Spot welder F Machine à sou- der par points	Стыковые машины, в которых автоматы- зированы не все про- проже (например, от, посят нававние кполуавтоматические стыковые машины». В зависимости от того, приспособлена ли давиям машина маши
		D Punktschweiss- maschine E Stationary spot welder F Machine à so- uder par points	для сварки в одной точке, в двух мли не- скольких точках, мо- жию применять тер- мины: «одноточеч- ная машина», «двух- точечная машина», «многоточечная ма- шина» и т. п.
		fixe D Stationäre Punktschweis- smaschine	

Номер п/п	Термнн	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
996	ПЕРЕНОС- НАЯ ТО- ЧЕЧНАЯ МАШИНА *		Точечная машина, приспособленная для перемещения к месту работы и для изменения своего положения относительно свариваемого изделия
997	ДВУХСТО- РОННЯЯ ТОЧЕЧНАЯ МАШИНА*		Точечная машина обычно со стержиевыми электродами, расположениыми по обеим сторонам свариваемых изделий
998	ОДНОСТО- РОННЯЯ ТОЧЕЧНАЯ МАШИНА*		Точечиая машина с двумя стержневыми электродами, расположенными с одной стороны свариваемых изделий
999	РЕЛЬЕФНО- ТОЧЕЧНАЯ МАШИНА*		Точечиая машнна для рельефной свар- ки, приспособлениая для пропускания то- ка одновременно через несколько заранее подготовленных выступов на одном на сварнваемых изделий
1000	ТОЧЕЧНАЯ МАШИНА ПОСЛЕДО- ВАТЕЛЬНО- ГО ДЕЙСТ- ВИЯ*		Миогогочечная машина, снабжениая си- стемой электродов, расподагаемых по кон- туру шва (прижимемых к нэделию по- следовательно или одновременко) и вклю- чаемых в цепь в заранее установленной последовательности

			_	
	Нерекоменлуе- мый термии	Поясиительные схемы и чертежи	Соответствующие терминь и их синоин- мы на английском (Е), французском (F) и иемецком (D) языках	Примечание
Address of the Control of the Contro			E Portable spot welder Velder P Machine suspendue à souder P Machine Souder P Dunktschweissmaschine Hängende Punktschweissmaschine E Duplex spot welder P Machine J Doppelpunkt schweissmaschine	Наиболее распростравленной является раукторомиям одиоточеная машина, торой обачим применяется родовой гермин еточечая машина». Двухсторой обачим машина». Двухсторой обачим машина». Двухсторой обачим машина» двухсторой на конце подавжимого распродом валяется медата, а другим электродом валяется медата, и другим электродом валяется медата, а другим электродом валяется медата в другим электродом валяется медата в другим электродом в другим

Номер п/п	Термии	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина
1001	ТОЧЕЧНЫЕ КЛЕЩИ*		Подвижная часть точечной машины, в форме клещей, связанная гибкими проводами с транисформатором и предназначенная для зажатия свариваемых изделий и подвода к ним сварочного тока
1002	линейно- ролико- вая маши- на* Ролико- вая маши- на*		Контактива машина с двума (или од- ним) электродами в виде родиков для осуществления сварки по липии их каче- ния
1003	ЛИСТОСВА- РОЧНАЯ СТЫКОВАЯ МАШИНА * ЛИСТОСВА- РОЧНАЯ МАШИНА *		Стыковая машина для сварки листовых наделий методом стыковой сварки с оп- лавлением
1004	ЛЕНТОСВА- РОЧНАЯ МАШИНА *		Машина, предназначенная для сварки наложенных друг на друга полос (лент) и снабженная двумя парами электродов, между которыми пропускается ток вдоль полос (лент)
1005	ТРУБОСВА- РОЧНЫЙ АГРЕГАТ*		Агрегат, предназначенный для изго- товления сварных труб из длинных метал- лических полос и состоящий из стана для профилирования труб, из машины для стыховой сварки из механизмов для калибровки в отрезки труб
1006	ОСАДОЧ- НЫЙ МЕХА- НИЗМ*		Механчам для освдви сввриввемых из- делий при сварке методом сопротивле- ния
		1.	

Нерекомеидуе- мый термии	Поясиительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоив- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
Шовная машина		E Seam welder F Machine a souder a la molette D Nahtschweiss- maschine E Straight line seam welder D Längsnaht schweissma- schine	В зависимости от рода привода различают: вручные точечные клещи», «пнев- име клещи», «пнев- име клещи», «пнея- име клещи», «птер- име точечные кле- шры ит. д. Линейко-ролико- вые машниы работа- ют. 1) с непрерывной под
			машнны предназна чены для сварки по методу Игнатьева.
		E Pipe welding machine F Machine à souder des tu- yaux D Widerstands- rohrschweiss- maschine	
		E Upsetting device F Commande de refoulement D Stauchvor- richtung	~

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
1007	ЗАЖИМ- НОЙ МЕХА- НИЗМ СТЫКОВОЙ МАШИНЫ * ЗАЖИМ- НОЙ МЕХА- НИЗМ *		Механизм стыковой машины, при помо- ши которого осуществляется зажатие свариваемых изделий
1008	ЗАЖИМЫ СТЫҚОВОЙ МАШИНЫ * ЗАЖИМЫ *		Части зажимного механизма стыковых машин, служащие для крепления свариваемых изделий и обычно для подвода к им сварочного тока
1009	ПОДВИЖ- НЫЙ ЗА- ЖИМ *		Зажим стыковой машины, перемещающийся в процессе сварки в направлении осадки изделия
1010	НЕПО- ДВИЖНЫЙ ЗАЖИМ*		Зажим стыковой машины, остающийся неподвижиым в процессе сварки
1011	ЗАЖИМ- НЫЕ ГУБ- КИ* ГУБКИ*		Сменные части зажима стыковой маши- иы, непосредствению прилегающие к сва- риваемому изделию и обычно приспособ- ленные к его форме
1012	ПЕДАЛЬ- НЫЙ МЕХА- НИЗМ КОН- ТАКТНОЙ МАШИНЫ * ПЕДАЛЬ- НЫЙ МЕХА- НИЗМ *		Устройство, приводимое в действие с помощью педали, нажимаемой сварщиком, поможением для осуществления давления и действительного применения поможения применения поможения и выключения тока в се первичной цепи
1013	ТРАНС- ФОРМАТОР КОНТАКТ- НОЙ МА- ШИНЫ*		Однофазный понижающий трансформа- тру которого первичая обмотка секцио- пер у которого первичая обмотка секцио- пер и предустатура предустатура и предустатура и предустатура и предустатура и предостатура и предустатура последовательно присоединены токопод- водящие устройства контактной машины

Нерекомендуе- мый термин	Пояснительные схемы н чертежн	Соответствующие термины и их синоин- мы из английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
		E Clamping device F Commande de serrage D Spannvor- richtung	В зависимости от рода привода различают: «зажимиюй ме- хаиизи стидравличе- ским приводом», «за- жимиой механизм с о- злектрическим при- водом» и т. п.
		E Movable clamp Sliding clamp F Pince de fixa- tion mobile D Bewegliche Einspannba- cke. Bewegliche Backe	
		E Stationary clamp F Pince de fixation fixe D Ortfeste Ein- spannbacke Ortfeste Backe	

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
1014	СТУПЕНЬ РЕГУЛИРО- ВАНИЯ КОН- ТАКТНОЙ МАШИНЫ * СТУПЕНЬ *		Каждый из параметров регулирования электрического режных контактной маши- ны, соответствующий определенной силе тока в сварочной цепи и зависящий от числа витков, включениях в первичную цепь трансформатора контактной машины
1015	ПЕРЕКЛЮ- ЧАТЕЛЬ СТУПЕНЕЙ КОНТАКТ- НОЙ МАШИ- НЫ* ПЕРЕКЛЮ- ЧАТЕЛЬ СТУПЕНЕЙ*		Устройство, служащее для изменения числа витнов, включаемых в первичующей денью перехода с одной ступени регулирования контактной машины на другую
1016	ТОКОПРЕ- РЫВАТЕЛЬ КОНТАКТ- НОЙ МАШИ- НЫ* ПРЕРЫВА- ТЕЛЬ*		Аппарат, включающий ток в первичной цент контактной машины и автоматически выключающий его по истечении опре- деленного срока, в соответствии с задаи- ным сварочным режимом
1017	СИНХРОН- НЫЙ ПРЕ- РЫВАТЕЛЬ*		Токопрерыватель, включающий ток при определениом заданком мтновенном зна- чении силы тока и выключающий ток при переходе через нулевое значение
1018	АСИНХРОН- НЫЙ ПРЕ- РЫВАТЕЛЬ*		Токопрерыватель, включающий и вы- ключающий ток при любом мгновенном значении силы тока
1019	ЭЛЕКТРО- МАГНИТ- НЫЙ ПРЕ- РЫВАТЕЛЬ*		Аснихронный прерыватель, осуществляющий включение и выключение тока с помощью электромагинтного устройства
1020	ИГНИТРОН- НЫЙ ПРЕ- РЫВАТЕЛЬ*		Сиихроиный прерыватель, включаемый последовательно в первичную цепь коитактной машины и осуществляющий включение и выключение тока с помощью двух игинтронов

Нерекомендуе- мый термии	Поясиительные схемы и чертежн	Соответствующие термины и их синони- мы на внглийском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
		E Welding control control control control control control control control synchronique D Synchro	В зависимости от принципа действия замичают. «механические аспихронные прерыватель», «элекстронные прерыватель» и т. п.
		E Ignitron control	

Номер п/п	Термни	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина
1021	ТИРАТРОН- НЫЙ ПРЕ- РЫВАТЕЛЬ*		Синхронный прерыватель, включаемый через сернес-трансформатор или непосред- ственно в первичатую цель комтактию ма- цины и осуществляющий включение и выключение тока с помощью одного или двух тиратронов
1022	СВАРОЧ- НЫЙ КОНТ- РОЛЛЕР*		Аппарат, служащий для периодическо- го уменьшения и увеличения силы тока в первичной цепи коитактной машины пу- тем введения в эту цепь добавочного ии- дуктивного сопротивления
1023	РЕГУЛЯ- ТОР ВРЕМЕ- НИ СВАРКИ* ТАЙМЕР*		Электрический прибор, служащий для управления работой асинхронного токо- прерывателя в целях дозировки времени прохождения тока в сварочной цепи
1024	ПЛЕЧО СВАРОЧ- НОЙ МА- ШИНЫ*		Часть сварочной машины, служащая для крепления электродов на определен- иом расстоянин от станины
1025	КОНТАКТ- НЫЙ ЭЛЕК- ТРОДОДЕР- ЖАТЕЛЬ*		Деталь контактных машин, в которую вставляется сварочный электрод
1026	ВЫЛЕТ СВА- РОЧНОЙ МАШИНЫ * ВЫЛЕТ *		Свободная длина плеч в линейно-роли- ковой и точечной машинах
1027	РАБОЧИЙ ХОД КОН- ТАКТНОЙ МАШИНЫ *		Максимально возможное перемещение подвижного зажима (в стыковых машинах) или электрододержателя (в линейнородиковых и точечных машинах)
1028	УСТАНО- ВОЧНАЯ ДЛИНА ИЗ- ДЕЛИЯ*		Свободная длина конца сварнваемого нэделия, выступающая нэ зажимных гу- бок
1029	ЭЛЕКТРО- СВАРОЧ- НЫЙ ГЕНЕ- РАТОР*		Электрический генератор, применяемый для питания электроэнергией постоянно- то тока одного или нескольких сварочных постов при дуговой сварке

ŀ				
	Нерекомендуе- мый термии	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синони- мы на английском (Е), французском (Г) и немецком (D) языках	Примечание
			E Tyratron control F Interrupteur tyratronique	
			E Electrode holder F Porteélectrode D Schweisskolben	
The second secon			E Gap depth. Arm length F Ouverture de machine à sou- der. Longueur de bras D Armausladung der Schweiss- maschine	Под «свободной длиной плеч» поин- мается — расстоя. нне от осн электро- дов до передней стенки станины.
			E Clamping length F Longueur de serrage D Einspannlänge E Welding dyna- mo. Welding generator F Génératrice à soudure D Schweiss- dynamo	1. Электросварочные генераторы обычно строится для напряжения холосто-

Номер п/п	Термии	Буквениые обозначения	Зиачение (определение) термина
1030	ЭЛЕКТРО- СВАРОЧ- НЫЙ АГРЕГАТ*		Агрегат, состоящий из электросварочно- го генератора и механически соединенно- го с ими электродвитателя или двигателя внутреннего сторания
1031	ОДНОКОР- ПУСНЫЯ ЭЛЕКТРО- СВАРОЧ- НЫЯ АГРЕ- ГАТ*		Электросварочный агрегат, у которого генератор и электродангатель имеют общий вал и корпус
1032	ДВУХГЕНЕ- РАТОРНЫЙ ЭЛЕКТРО- СВАРОЧ- НЫЙ АГРЕ- ГАТ*		Агрегат, состоящий из двух электросва- рочных генераторов и механически со- единенного с инми электродвигателя

Нерекомендуе- мый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термны и нх синони- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечанне
		E Arc welding set F Groupe con- vertisseur D Schweiss- umformer	го хода в пределах от 40 до 80 V. 2. Термино-эмс. 2. Термино-эмс. 3. Термино-эмс. 4. Термино-эмс. 4. Термино-эмс. 4. Термино-эмс. 4. Термино-эмс. 4. Термино-эмс. 4. Термино-эмс. 5. Термино-эмс. 5. Термино-эмс. 5. Термино-эмс. 5. Термино-эмс. 5. Термино-эмс. 6. Термино-эмс. 7. Т
		E One body wel- ding set F Groupe con- vertisseur monobloc D Eingehäuse- schweiss- umformer	Термино-элемент «электросвароч- имй» может опус- каться, когда по кон- тексту ясио, что речь идет об электроду- говой сварке. То же

Номер п/п	Термня	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина
1033	ОДНОПО- СТОВОИ ЭЛЕКТРО- СВАРОЧ- НЫЙ ГЕНЕ- РАТОР*		Электросварочный генератор с круто- падающей внешней характеристикой, при- меняемый для штания электромергией одной сварочной дуги (поста)
1034	МНОГО- ПОСТОВОИ ЭЛЕКТРО- СВАРОЧ- НЫЙ ГЕНЕ- РАТОР*		Электросварочный генератор постоянно- го напряжения, предпазначенный для пи- тания электроэнергией нескольких сва- рочных дуг (постов)
1035	ЭЛЕКТРО- СВАРОЧ- НЫЙ ГЕНЕ- РАТОР С ПОСТО- РОННИМ ВОЗБУЖ- ДЕНИЕМ *		Заектросварочный генератор, в котором интавие системы обмоток возбуждения осуществляется посторонны источником электроэмергии (от сети возбудителя)
1036	ЭЛЕКТРО- СВАРОЧ- НЫЙ ГЕНЕ- РАТОР С САМО- ВОЗБУЖ- ДЕНИЕМ*		Электросварочный генератор, в котором пятание системы обмоток возбуждения осуществляется от самого генератора

Нерекомендуе- мый термии	Поясиительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоин- мы на английском (Е), французском (Р) и немецком (D) языках	Примечание
		E Single operator arc welding set F Génératice à soudure pour un seul opérateur D Einstellen- schweiss umformer	1. Под «внешней характеристикой» подразумевается зависимость изпря. жения высшей цени сварочного темерочного помет опускаться, когда по контексту ясно, что речь идет об электродуговой сварке.
		E Multioperator arc welding set F Génératrice à soudure pour plusieurs opérateurs D Mehrstellen- Schweiss- umformer	Термино-элемент «электросвароч- ный» может опус- каться, когда по- контексту ясно, что- речь идет об элек- тродуговой сварке.
		E Arc welding generator with independent exitation. Arc welding generator with separate exitation independante Genératrice à éxitation indépendante Genératrice à éxitation séparée D Schweissmaschine mit Fremderregung	То же
		E Arc welding generator with selfexitation F Génératrice à autoéxitation D Schweiss- maschine mit Selbsterregung	1. К электросва- рочими генераторам с самовозбуждением относятся: а) генера- торы, имеющее шун- товую обмотку воз- буждения, у которых сила тока в обмотке находится в зависи-

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
1037	ЭЛЕКТРО- СВАРОЧ- НЫИ ГЕНЕ- РАТОР С РАСЩЕП- ЛЕННЫМИ ПОЛЮСА- МИ*		Электросварочный генератор, у которо- го кругопадающая выешням зарактеристи- ка доститется взаимодей-кляем магият- ных полей обмогок возбуждения и реак- ция якоря, прием соседине полюса яв- ляются одновленными
1038	ЭЛЕКТРО- СВАРОЧ- НЫЙ ГЕНЕ- РАТОР ПО- ПЕРЕЧНО- ГО ПОЛЯ*		Электросварочный генератор, у которого кругопадающая внешиям характеристи- ка достигается взаимодействием главного поля с поперечным полем якоря, при коротком замимания части витков якоря и при издлячии увеляченимх полюсных башмаков
1039	ЭЛЕКТРО- СВАРОЧ- НЫЙ ГЕНЕ- РАТОР С ДИФФЕ- РЕНЦИ- АЛЬНЫМ ВОЗБУЖ- ДЕНИЕМ*		Электросваронный генератор, у которо- го кругопадающая внешвяя характеристи- ка достигается взаимодействаем магият- ных полей, соддаваемых гремя облогка- ми возбуждения: 1) независямого во- буждения, 2) собественного возбуждения и 3) противономпауидной
1040	CBAPO4- HЫЙ ТРАНС- ФОРМАТОР * ТРАНСФОР- MATOP *		Поинжающий трансформатор, применя- емый при дуговой сварке переменным то- ком

Нерекомендуе- мый термин	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоии- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
		E Armature reaction wel- ding set D Querfeld- schweiss- umformer saschine mit Ankerrück- wirkung	мости от нагрузы цени якоря; б) гем рагоры, у которь сила тока в обмот рагоры, у которь сила тока в обмот сила в обмот сил
		E Arc welding transformer F Transformateur de soudure D Schweiss- transformator	

Номер п/п	Термии	Буквениые обозначения	Значение (определение) термина	
1041	ОДНОПО- СТОВОЙ СВАРОЧ- НЫЙ ТРАНС- ФОРМА- ТОР*		Сварочный трансформатор с крутопа- дающей внешней карактеристикой, приме- няемый для питания током одной свароч- ной дути (поста)	
1042	многопо- стовой свароч- ный транс- форма- тор*	-	Сварочный трансформатор, применяемый для питания током нескольких сварочных дуг (постов)	
1043	ЭЛЕКТРО- СВАРОЧ- НЫЙ СТА- БИЛИЗА- ТОР * СТАБИЛИ- ЗАТОР *		Реактивное сопротивление, включаемое при сварке с помощью вольтовой дути по- следовательно в сварочную цепь для по- лучения устойчивой дути	
1044	ЭЛЕКТРО- СВАРОЧ- НЫЙ ДРОС- СЕЛЬ* ДРОССЕЛЬ*		Регулятор с переменным индуктивным сопротивлением, служащий при сварке с помощью вольтовой лути для регулярова- ния сылы тока в сварочной цепи	

			_
Нерекоменлуе- мый термин	Пояснительные схемы н чертежн	Соответствующие термины и их синони- мы из английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
		E Single operator transformer F Transformateur pour un seul operateur D Einstellemschweiss-transformator	у одновостового саврочного транс- саврочного транс- формания транс- формания за- растернствка дости- гается либо соответ- ственной комструк- ней самого транс- счет присодинения к нему специально- го регулирующего дости- устройства, монти- руемого в общено- корпусе трансфор- масорующим отдельного растерном и отдельного растерном при отдельного
		E Multioperator transformer F Transformatur pour plusieurs opérateurs D Mehrstellenschweisstransformator	У многопостовых сварочных транс- форматоров круто- падающая выешияя карактерыстика в це- ни каждого свароч- ного поста дости- гается путем поста дости- гается путем поста пос
		E Stabilizing reactor D Beruhigungs- drosselspule	Термино-элемент «электросвароч- ный» может опус- каться, когда по контексту ясно, что речь идет об элек- тродуговой сварке.
		E Transformer regulator D Drosselspule	То же

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначений	Зивчение (определение) термина
1045	ЭЛЕКТРО- СВАРОЧ- НЫЙ ОС- ЦИЛЛЯТОР* ОСЦИЛЛЯ- ТОР*		Аппарат, состоящий из электрического колебательного контура, генерирующего токи высокой частоты, и служащий для дополнительной поизвации газовой среды в сварочной вольговой дуге (при сварке перемениям током)
1046	ДУГОВОЙ ЭЛЕКТРО- ДОДЕРЖА- ТЕЛЬ*		Инструмент, применяемый при сварке с помощью вольтовой дути для закрещения и перемещения сваротителя выправления и перемещения сваротителя выправк дажее для поднода к иему тока для затрузак карбида кальция и обычно свае-жения механизмом для подачи карбида кальция
1047	ЭЛЕКТРО- СВАРОЧ- НЫЙ БАЛ- ЛАСТНЫЙ РЕОСТАТ * БАЛЛАСТ- НЫЙ РЕО- СТАТ *		Реостат, включаемый при сварке с помощью вольтоой дуги последовательно в сварочную цепь для получения крутопа- дающей характеристики и для регулирова- ния силы тока в сварочной цепи
1048	ДУГОВОЙ СВАРОЧ- НЫЙ АВ- ТОМАТ * ДУГОСВА- РОЧНЫЙ АВТОМАТ *		Атрегат, применяемый для автоматиче- ской сварки с помощью польтовой дуги, основными частями которого вядяются: станок, снабженный механизмами для ав- томатического управления процессою сварки, электроспарочный мотор-генера- тор (или трансформатор) и приспособле- ние для автоматического регулирования польтовой дуги.
049	МЕТАЛЛО- ДУГОВОЙ СВАРОЧ- НЫЙ АВ- ТОМАТ*		Дуговой сварочный автомат, предназиа- ченный для сварки металлическими элек- тродами (металлодуговой сварки)
1050	УГОЛЬНО- ДУГОВОЙ СВАРОЧ- НЫЙ АВ- ТОМАТ*		Дуговой сварочный автомат, предназ- наченный для сварки угольными электро- дами (угольнодуговой сварки)

Нерекомендуе- мый термин	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоин- мы на виглийском (Е), французском (F) и иемецком (D) языках	Примечание
		E Oscillator F Oscillateur D Oscillator	Термино-элемент «электросвароч- ный» может опус- каться, когда по контексту ясно, что речь идет об элек- тродуговой сварке.
		E Electrode holder F Porte-électrode D Schweiss- kolben	
		E Resistor F Résistance D Vorschalt- widerstand	

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина
051	ОДНОДУ- ГОВОЙ СВА- РОЧНЫЙ АВТОМАТ*		Дуговой сварочный автомат для сварки одной дугой
052	ДВУХДУ- ГОВОЙ СВА- РОЧНЫЙ АВТОМАТ *		Дуговой сварочный автомат для сваркн одновременно двумя дугами
053	МНОГОДУ- ГОВОЙ СВА- РОЧНЫЙ АВТОМАТ *		Дуговой сварочный автомат для свархи одновременно несколькими дугами
054	ДУГОВАЯ СВАРОЧ- НАЯ ГОЛОВ- КА * СВАРОЧ- НАЯ ГОЛОВ- КА *		Часть дугового сварочного автомата, в которой сосредогочены механизмы для автоматического поддержавия постоянст ва длины вольтовой дуги (для напряже- ния) и для регулирования подачи приса- дочного металла к шву (в тех случаях, когда это гребуется)
055	МЕТАЛ- ° ЛОДУГО- ВАЯ СВА- РОЧНАЯ ГО- ЛОВКА*		Дуговая сварочная головка с металли- ческими электродами
056	УГОЛЬНО- ДУГОВАЯ СВАРОЧ- НАЯ ГО- ЛОВКА *		Дуговая сварочная головка с угольными электродами

схемы н чертежн	французском (F) н немецком (D) языках	Примечание
	E One head automatic arc welding machine F Soudeuse automatique à une seule lête D Einkopflichtbogenschweissmaschine	
	E Two head auto- matic arc wel- ding machine F Soudeuse auto- matigue à deux têtes D Zweikopflicht- bogen- schweiss- maschine	
	E Multihead auto- matic welding machine F Soudeuse auto- matique à plusieurs têtes D Mehrkopf- lichtbogen- schweiss- maschine	
	E Automatic arc welding head F Tête de sou- deuse auto- matique D Schweisskopf	
		E One head automatic arc welding machine F Soudeuse automatique à une D Elinkopflichtbogenschweiss- maschine E Two head automatique à deux ding machine F Soudeuse automatigue à deux têtes D Zweikopflicht- bechweiss- maschine E Multihead automatic welding F Soudeuse automatique à plusieurs têtes D Mehrkopf- lichtbogen- maschine E Automatic arc welding maschine E Automatic arc welding head F e soudeuse automatic welding F Soudeuse automatic welding F Soudeuse automatic welding F Soudeuse automatic welding F Soudeuse automatic arc welding F E Automatic arc welding F E soudeuse automatic arc welding

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
1057	СТАНОК ДУ- ГОВОГО СВАРОЧ- НОГО АВ- ТОМАТА * ДУГОСВА- РОЧНЫЙ СТАНОК *		Стационарная или передвижная часть дугосварочного автомата, в которой со- средогочены механизмы для закрепления свариваемого пояслях (или сварочной го- саризменто пояслях (или сварочной го- перемещений изделия и сварочной голов- ки в процессе сварки
058	КАРЕТКА ДУГОВОГО СВАРОЧ- НОГО АВ- ТОМАТА * ДУГОСВА- РОЧНАЯ КА- РЕТКА *		Часть дугосварочного автомата, на ко- торой непосредственио укрепляется сва- рочная головка и все аппаратура и кото- рах служит для перемещения головки в процессе сварки
1059	ДУГОВОЙ СВАРОЧ- НЫЙ ПОЛУ- АВТОМАТ * ДУГОСВА- РОЧНЫЙ ПОЛУАВ- ТОМАТ *		Агрегат, состоящий на сварочного мо- тор-генератора (или трансформатора) и механизма для автоматического регунро- вания постоянства длины вольтовой ду- ги и применяемый для электродуговой сварки, с перемещением электрода вдоль шва вручную
060	АТОМНО- ВОДОРОД- НЫЙ СВА- РОЧНЫЙ АП- ПАРАТ *		Аппарат для атомиоводородной сварки, основными частими которого являются по- высительный грансформатор, контактор и автоматический клапан с электроматить иму управмением, служащий для подачи водорода к водатовой дуге
1061	АТОМНО- ВОДОРОД- НАЯ ГО- РЕЛКА*		Прибор для этомноводородной сварки, представляющий собой дуговой электро- долержатель (снабженный зажимами для авкрепления двух поставленных под утом друг к другу электродов и для подвода к инм тока). С колысывыми канадами для ним тока). С колысывыми канадами для с

Нерекомендуе- мый термии	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины н их синони- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
		E Frame of auto- matic arc wel- ding machine F Banc de sou- deuse automa- tique à l' arc D Ständer der selbsttätigen Lichtbogen- schweissanlage	
		E Semiautomatic arc welding machine F Soudeuse se- mi-automa- tique à l'arc D Halbselbst- tatige Licht- bogenschweiss- maschine	
		E Atomic hydro- gen welding apparatus F Soudeuse à l'hydrogène atomique D Arcatom- schweissanlage	В атомноводород- ном сварочном ап- парате «контактор» служит для включе- ния электродов (в цепь высокого напря- жения перед воз- буждением дути) и для автоматического выжлючения в мо- мент обрыва (поту- кания) дута
		E Electrode hol- der for atomic hydrogen arc welding. Atomic hydrogen arc welding torch	annay agelli

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
			подвода водорода к дуге и с приспособ- лением для ручного регулирования воль- товой дуги
062	КРЕКЕР*		Аппарат, применяемый при атомново- дородной сварке и служащий для расщеп- ления аммиака на водород и азот
063	СВАРОЧ- НЫЙ ЩИ- ТОК*		Ручной экраи, сиабженный цветным стеклом и предназначенный для защиты лица (глаз) сварщика при сварке вольто- вой дугой
064	СВАРОЧ- НАЯ МАСКА*		Маска, сиабжениая цветным стеклом и укрепляемая на голове сварщика для за- щиты его лица (глаз) при сварке вольто- вой дугой
065	АЦЕТИЛЕ- НОВЫЯ ГЕНЕРА- ТОР*		Аппарат для получения ацетилена путем разложения карбида кальция водой
066	АЦЕТИЛЕ- НОВЫЯ ГЕ- НЕРАТОР С ПОДАЧЕЯ КАРБИДА В ВОДУ*		Ацетиленовый генератор, в котором разложение карбида осуществляется путем пернодической подачи опреджениют количества карбида кальция в воду, на количества карбида кальция в воду, на кодящуюся в реакционном пространстве
067	АЦЕТИЛЕ- НОВЫЙ ГЕ- НЕРАТОР С ПОДАЧЕЙ ВОДЫ НА КАРБИД*		Ацетиленовый генератор, в котором разложение карбида кальция осущест- вляется путем периодической подачи оп- ределенного количества воды в реакциои- ное пространство, где находится карбид кальция

Нерекомендуе- мый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их сниони- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) дзыках	Примечанне
		F Torche de sou- dure à l'hydro- gène atomique D Arcatom- schweiss- brenner	
		E Hand shield F Ecran à main D Schutzschild E Welder's helmet F Masque de protection d'opérateur D Lichtschutz- maske E Acetylene Genérateur d'acetylene Genérateur d'acetylene Azetylene netwickler Azetylenap- parati	

Номер п/п	Термнн	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
068	АЦЕТИЛЕ- НОВЫЙ ГЕ- НЕРАТОР С ВЫТЕС- НЕНИЕМ ВОДЫ *		Ацетиленовый генератор, в котором разложение карбида кальция осуществляется при соприкосновении его с водом, вазвисимости от изменения уровия водом, находящейся в реакционном простраистве и вытесивемой образующимся газом
069	СТАЦИО- НАРНЫЙ АЦЕТИЛЕ- НОВЫЙ ГЕ- НЕРАТОР*		Ацстиленовый генератор, устанавляваемый неподвижно в специальном помещении (ацетиленовой станции)
1070	ПЕРЕД- ВИЖНОЙ АЦЕТИЛЕ- НОВЫЙ ГЕ- НЕРАТОР*		Ацетиленовый генератор, приспособлен- ный для перемещения к месту пронзвод- ства сварочных работ
071	АЦЕТИЛЕ- НОВЫЙ ГЕ- НЕРАТОР МАЛОЙ ПРОИЗВО- ДИТЕЛЬ- НОСТИ*		Анстиленовый генератор, производящий в течение одного часа до 5000 л ацетилена

Нерекомендуе- мый термии	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синонимы на английском (Е), француаском (F) и немецком (D) языкая	Примечани
		E Stationary acetylene generator F Appareil à acétylène stationnaire Apparéil à acétylène fixe D Ortlester Azetylenentwi- ckler	
		E Portable acetylene generator F Appareil à acétylène portatif Appareil à acétylène transportable D Beweglicher Azetylenent wicklenent Azetylenent Azetylenap- parai	
		E Low output acetylene acetylene Cidnérateur Cidnérateur d'acétylène a faible dèbit D Kleiner Azetylen- entwickler Nieder- leistungs- Azetylen- apparat	

	1			
Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Зиачение (определение) термина	
1072	АЦЕТИЛЕ- НОВЫЙ ГЕ- НЕРАТОР СРЕДНЕЙ ПРОИЗВО- ДИТЕЛЬНО- СТИ*		Ацетиленовый генератор, производящий в течение одного часа от 5000 до 25000 л ацетилена	
1073	АЦЕТИЛЕ- НОВЫЙ ГЕ- НЕРАТОР БОЛЬШОЙ ПРОИЗВО- ДИТЕЛЬНО- СТИ*		Ацетвленовый генератор, производящий в течение одного часа свыше 25000 и вце-тилена	
1074	АЦЕТИЛЕ- НОВЫЙ ГЕ- НЕРАТОР НИЗКОГО ДАВЛЕ- НИЯ*		Анетиленовый генератор, в котором из- быточное (сверхатмосферно) давленне газа не превышает 1000 мм вод. ст. (0,1 техинческой атмосферы)	
1075	АЦЕТИЛЕ- НОВЫЙ ГЕ- НЕРАТОР СРЕДНЕГО ДАВЛЕ- НИЯ*	1	Анетиленовый генератор, в котором из- быточное (сверхатмосферное) давление газы находится в пределах от 1000 до 1500 мм вод ст. ст от 1, а от, 1,5 техниче- ской атмосферы) включительно	

Нерекомендуе- мый термин	Пояснительные схемы и чертежн	Соответствующие термины и их синонимы на английском (Е), французском (F) и исмещком (D) языках
		E Medium output acetylene generator F Générateur d'acétylene à moyen débit D Mittlerer Azetylen- entwickler Mittel- leistungs- Azetylenapparat
	ė.	E Heavy duty acetylene generator. Large capacity acetylene generator F Générateur d'a cétylène à grand dèbit D Grosser Azetylenentwickler Hochleistungsazetylenapparat
		E Low pressure acetylene generator F Appareil à acétylène à basse pression D Niederdruck-Azetylen-entwickler
		E Medium pressure acetylene generator F Appareil à acétylène à moyenne pression D Mitteldruck- Azetylen- entwickler

Примечание

Термин	Буквенные обозначения	Значенне (определенне) термина
АЦЕТИЛЕ- НОВЫЙ ГЕ- НЕРАТОР ВЫСОКОГО ДАВЛЕ- НИЯ *		Ацетиленовый генератор, в котором из- быточное (сверхатьносферное) давление газа свыше 15000 мм вод. ст. (свыше 1,5 технической атмосферы)
ЗАРЯДНЫЙ ЖУИЩК*		Ящик, разделенный перегородками на отделения, загружаемые карбидом кальшия, и применяемый в ацегланенных передогорах, в которых разложение карбида кальшия осуществляется при периодическом падении на него струи воды (г. е. в тенераторах с полачей воды на кальбил).
РЕТОРТА АЦЕТИЛЕ- НОВОГО ГЕНЕРАТО- РА*		Часть ацетиленового генератора с пода- чей воды на карбид, служащая для пере- мещения в ней зарядного ящика
ЗАГРУЗОЧ- НАЯ КАМЕ- РА*		Часть ацетиленового генератора (в ко- тором разложение карбида кальция осу- ществляется при периодическом падении карбида кальция в воду), предназначен- ная для загружи карбида кальция и обма- но снабженная механизмом для подачи карбида кальция
АКТИВНАЯ ВОДА*		Вода, расходуемая в ацетиленовых ге- нераторах на разложение карбида каль- ция
ПРОМЫВА- ТЕЛЬ*		Аппарат, в котором происходит очистка ацегилена от вредных примесей путем пропускания ацегилена через воду
	АЦЕТИЛЕ- НОВЫЯ ГЕ- НЕРАТОР ВЫСОКОГО ДАВЛЕ- НИЯ* ЗАРЯДНЫЯ ЯЩИК* РЕТОРТА АЦЕТИЛЕ- НОВОГО ГЕНЕРАТО- РА* ЗАГРУЗОЧ- НАЯ КАМЕ- РА* АКТИВНАЯ ВОДА*	АПЕТИЛЕ- НОВЫЯ ГЕ- НЕРАТОР ВЫСОКОГО ДАВЛЕ- НИЯ * ЗАРЯДНЫЯ ЯЩИК * РЕТОРТА АЦЕТИЛЕ- НОВОГО ГЕМЕРАТО- РА * АКТИВНАЯ ВОДА * ПРОМЫВА-

Нерекомендуе- мый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоии- мы на английском (Е), французском (Р) и немецком (D) языках	Примечание
Загрузоч- ный ящик		E High pressure acetylene generator F Appareil à acetylène à haute pression D Hochdruck- azetylen- entwickler	
Зарядная камера		E Retorte of acetylene generator F Retorte d'appareil à acétylène D Retorte des Azetylen- apparates	
		E Decompo- sition water F Eau active D Aktives Wasser Entwickler- wasser	Термин «активная вода» принят как установнюшийся. Более точным был бы термин «реактивная вода» (т. е. вода, участвующая в резякцин как реактив).
Скруббер		E Scrubber F Scrubber D Wäscher	Термин «скруббер» применяется в газовой технике в несколько ином значении н не может быть рекомендован для данного понятия.

Номер п/п	Термии	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
1082	ХИМИЧЕ- СКИЙ ОЧИ- СТИТЕЛЬ* ОЧИСТИ- ТЕЛЬ*		Аппарат, в котором производится химическая очистка ацетилена от вредных примесей путем воздействия на них различных реагентов
1083	ХИМИЧЕ- СКИЙ ОСУ- ШИТЕЛЬ* ОСУШИ- ТЕЛЬ*		Аппарат, в котором производится уда- ление влати из ацетилена с помощью хи- мических реагентов
1084	водоот- дели- тель*		Аппарат, в котором производится ме- ханическое отделение капель воды, взве- шенимх в ацетилене
1085	газголь-		Часть ацетиленового генератора, в ко-
	дер*		тором накапливается образующийся аце-
1086	КОЛОКОЛ ГАЗГОЛЬ- ДЕРА * КОЛОКОЛ *		Подвижная часть газгольдера, имею- щая форму цилиндра, замкнутого с од- ного конца, и регулирующая собствен- ным своим весом давление генерируемого ацетилена
1087	водяной предохра- нитель- ный затвор* водяной затвор°		Аппарат, предохраняющий путем запол- мения части газопровода столбом води- активненный спратор от обратного по- ступления таза и пропикновения пламени в газопроводящую сеть
1088	СУХОЙ ПРЕ- ДОХРАНИ- ТЕЛЬНЫЙ ЗАТВОР* СУХОЙ ЗАТВОР*		Аппарат, предохраняющий при помощи подвижного клапана или аналогичного механического устройства ацегиденовой генератор от обратного поступления газа и проинскновения пламени в газопроводящую сеть

Нерекомеидуе- мый терчни	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоии- мы на английском (Е), французском (F) и иемецком (D) языках	Примечание
		E Purifier F Epurateur D Chemischer Reiniger Reiniger	
Осушь- тельшая Сатарея		E Drying battery F Sécherie D Trockner	Химическое осуще- ствляется путем по- ствляется путем по- толщения влаги хи- мическими реагеи- тами, заполивить влаги хи- мическими реагеи- тами, заполивить по- сосуд, через который пропускается ацеги- дение капель вла- ги из ацегилена осу- цествляется пропус- канием газа через сосуд, снабженный перегородками для могократитог изме- могократитог изме- могократитог изме- могократитог изме- могократитог изме- тодаря чему частных влаги оседают на перегородках.
			Колокол применя- ется в генераторах инзкого давления.
		E Hydraulic back pressure valve F Soupape hyd- raulique D Wasservorlage	Различают водя- ные предохранитель- ные затворы инако- го, среднего и высо- кого давления, при- меняемые в зависи- мости от давления газа в ацетиленовом
		E Dry back pressure valve F Soupape sèche D Trockene Sicherheits- vorlage	генераторе.

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
1089	ЦЕНТРАЛЬ- НЫЙ ВОДЯ- НОЙ ЗА- ТВОР*		Водяной предохранительный затвор, устанавливаемый на магистрали стационар- иых ацетиленовых генераторов
1090	ПОСТОВОЙ ВОДЯНОЙ ЗАТВОР *		Водяной предохранительный затвор, устанавливаемый на ответелении грубопровода у каждого сварочного поста при питании его ацетиленом из генератора
1091	АЦЕТИЛЕ- НОВЫЙ БАЛЛОН*		Металлический сосуд цилиндрической формы, содержащий пористую массу и растворитель и служащий для хранения и перевозки растворенного ацетилена под давлением
1092	ВОДОРОД- НЫЙ БАЛ- ЛОН*		Металлический сосуд цилиидрической формы, служащий для хранения, а также для перевозки газообразиого водорода под давлением
1093	КИСЛО- РОДНЫЙ БАЛЛОН*		Металлический сосуд цилиндрической формы, служащий для хранения и перевозки газообразного кислорода под давлением
094	КИСЛО- РОДНЫЙ ТАНК*	-	Шарообразный металлический сосуд с двойными стенками и промежуточной изоляцией между ними, служащий для хранения и перевозки жидкого кислорода

Нерекомендуе- мый термия	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термин и их сиконн- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
Главный водяной затвор		E Central back pressure valve F Soupape hydraulique centrale D Zentral- wasser- vorlage	
		E Welding outfit back pressure valve F Soupape hydraulique de poste à soudure D Schweiss- platz-Wasser- vorlage	
		E Acetylene cylinder F Bouteille d'acétylène dissous D Azetylen- gasflasche	
		E Hydrogen cylinder F Bouteille d'hydrogène D Wasserstoff- flasche	
		E Oxygen cylinder F Bouteille d'oxygène D Sauerstoff- flasche	
		E Oxygen tank F Tank d' oxygène D Flussigsauer- stofftank	Различают: «ста- пионарный кислород- ный танк», пред- назначенный для храневия жидкого кислорода, и «транс- портный кислород- ный танк», предназ- наченный для пере- возки жидкого кис- дорода.

[Номер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина
1095	КИСЛО- РОДНЫЙ ВЕНТИЛЬ*		Вентиль с правой нарезкой (на боко- вом штущере), ввинчиваемый в горлови- нуу кислородного баллона и служащий для открытия и закрытия доступа кисло- рода в баллон (при наполнения) или из баллона, а также для укрепления редук- тора (см. термин 1099)
1095	ВОДОРОД- НЫЙ ВЕН- ТИЛЬ*		Вентиль с левой иврезкой (на боковом штупере), ввинчиваемый в горловину во-дородного баллона и служащий для от-дородного баллон на применения водорода в баллон (при наполнения редуктора (см. термии 1099)
1097	АЦЕТИЛЕ- НОВЫЙ ВЕНТИЛЬ*		Вентиль, ввинчиваемый в горловину ацегиленового баллона и служащий для открытия и закрытия доступа ацегилена в баллон (при наполнении) или из балло- ия, а также для укрепления редуктора (см. термин 1099)
1098	ПРЕДОХРА- НИТЕЛЬ- НЫЙ КОЛ- ПАК*		Металлический колпак, навинчиваемый на баллон поверх вентиля для предохра- иения последиего от повреждений при пе- ревозке
1099	РЕДУКТОР*		Прибор, служащий для сиижения давления газа и для автоматического поддержания этого давления постоянным, независимо от изменения давления газа в баллоне или в магистрали
1100	КИСЛОРОД- НЫЙ РЕ- ДУКТОР*		Редуктор, присоединяемый к кислород- ному вентилю с помощью макидной гайки, имеющей правую нарезку

Нерекомендуе- Пояснительные мый термин схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синови- мы на зиглийском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
	E Oxygen cylinder valve F Valve de bouteille d' oxygène Robinet de bouteille d' oxygène D Sauerstoff- Flaschen ventil	
	E Acetylene cylinder valve F Robinet de bouteille d' acétylène D Azetylengas- flaschen- ventil	
	E Cylinder cap F Chapeau protégeur de bouteille D Schutzkappe	
	E Pressure regulator F Manodé- tendeur D Druck- minderventil	В зависимости от применяемого газа, различают: кислородные, водородные и ацетиленовые редукторы.
	E Oxygen pressure regulator F Détendeur d' oxygène D Sauerstoff- druck- minderventil	

Н омер п/п	Термии	Буквенные обозиачения	Значение (определение) термина
1101	ВОДОРОД- НЫЙ РЕ- ДУКТОР* АЦЕТИЛЕ- НОВЫЙ РЕ- ДУКТОР*		Редуктор, присоединяемый к водород- ному вентило с помощью накидной гайки, имеющей лезую парежу Редуктор, присоединяемый к ацетилено- вому вентилю с помощью хомута, снаб- женного упорным винтом
1103	ЦЕНТРАЛЬ- НЫЙ РЕ- ДУКТОР*		Редуктор, применяемый при централи- зованном питанин газом сварочных по- стов
1104	ПОСТОВОЯ РЕДУКТОР*		Редуктор, применяемый при индивиду- альном питанин газом одного сварочного поста
1105	ОДНОКА- МЕРНЫЙ РЕДУКТОР*		Редуктор, в котором снижение давле- ния газа происходит путем расширения газа в одной камере
1106	ДВУХКА- МЕРНЫЙ РЕДУКТОР*		Редуктор, в котором синжение давле- ния газа пронсходит путем последователь- ного расширения газа в двух камерах
1107	КИСЛОРОД- НЫЙ РАС- ПРЕДЕЛИ- ТЕЛЬНЫЙ*		Устройство, состоящее из трубопровода со штуперами, вентилями и трубками для присоединения кислородных баллонов и применяемое для распределения кислоро-

Нерекомендуе- мый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синови- мы на английском (Е), французском (Г) и имещком (D) языках	Примечание
		E Acetylene pressure regulator F Détendeur d' acétylène D Arctylengas- deur deur deur deur deur deur deur deur	В зависимости от вида используемого таза вожно с случае менять страния: термины: термины: термины: термины: т. п. В зависимости от вида используемого вида используемого
		regulator. Cylin- der pressure regulator F Manodétendeur de poste D Schweiss- platz-Druck- minderventil	газа можно в случае необходимости при- менять термины: «по- стовой кислородный редуктор» и т. п.
Односту- пенчатый редуктор Редуктор одинарно- го дейст- вия		E One step pressure regulator D Einkammer- druckminder- ventil	
Многосту- пенчатый редуктор Редуктор двойного действия		E Multistep pressure regulator D Mehrkammer- druckminder- ventil	
Кислород- ная рампа			

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
	КОЛЛЕК- ТОР* РАСПРЕДЕ- ЛИТЕЛЬ- НЫЙ КОЛ- ЛЕКТОР*		да при централизованном питании сварочных постов
1108	КИСЛОРОД- НАЯ РАС- ПРЕДЕЛИ- ТЕЛЬНАЯ БАТАРЕЯ *		Группа кислородных баллонов, соеди- ненных кислородным распределительным коллектором
1109	КИСЛОРОД- НЫЙ ГАЗИ- ФИКАТОР*		Аппарат для превращения жндкого кислорода в газообразный
1110	РЕЖУЩИЙ КИСЛОРОД*		Чистый кислород, направляемый в виде струн на предварительно разогретый ме- талл и служащий для сжигания металла прн резке и для мехаинческого удаления окислов и шлаков
1111	ПОДОГРЕ- ВАТЕЛЬ- НОЕ ПЛА- МЯ*		Пламя резака (см. термин 1114), пред- назначенное для подогрева металла до температуры, обеспечнавющей сгорание металла в струе чистого кислорода
1112	ГОРЕЛКА*		Прибор, служащий для дозировки го- рючего газа и кислорода для образования и подачи горючей смеси (а при резке и для подачи струи режущего кислорода) и для получения пламени, иаправляемого на изделие при сварке или резке
1113	СВАРОЧ- НАЯ ГОРЕЛ- КА*		Горелка, имеющая только канал для истечения горючей смеси и примеияемая для выполиения сварочных работ
1114	РЕЗАТЕЛЬ- НАЯ ГО- РЕЛКА * РЕЗАК •		Горелка, имеющая, помимо канала (ка- налов) для истечения горючей смеск, специальный канал для истечения струи режущего кислорода

Нерекомендуе- мый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синони- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
		E Battery of oxygen cylin- F Batterie de bouteilles d'oxygène D Sauerstoff- Flaschenbatterie Saumelbatterie E Gasificator F Gasificateur D Gasifikator	
Режуццая горелка		E Blow pipe F Châlumeau soudeur D Schweiss- brenner E Cutting torch F Chalumeau decoupeur	В зависимости от рода применяемого горочего могут быть: «ашетиленовые горел», киз, «водородиме горелки» и т. п.

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
1115	ГОРЕЛКА ДЛЯ СВАР- КИ И РЕЗ- КИ* СВАРОЧ- НО-РЕЗА- ТЕЛЬНАЯ ГОРЕЛКА*		Горелка, конструкция которой допуска- ет замену наконечника (см. термин 1132) для сварки наконечником для резки и обратно
1116	ИНЖЕК- ТОРНАЯ ГОРЕЛКА*		Горедка, в которой поступление гориче- го в смесительную камеру (см. термин 1131) осуществляется посредством инжек- тирующего действия струм икслорода, вы- ходящей с большой скоростью из инжек- тора
1117	БЕЗЫН- ЖЕКТОР- НАЯ ГО- РЕЛКА*		Горелка, в которой подача горючего в смесительную камеру (см. термин 1131) осуществляется за счет собственного его давлення
1118	ОДНОПЛА- МЕННАЯ ГОРЕЛКА * ОДНОФА- КЕЛЬНАЯ ГОРЕЛКА *		Горелка, снабженная мундштуком (см. термин 1133) с одним отверствем и да- ющая возможность получать один факел пламени
1119	много- пламен- ная го- релка * многофа- кельная горелка *		Горелка, снабженияя разветвленным на- конечинком (см. термин 132) с несколь- кним мундштуками (см. термин 133) атм мундштуком с несколькими отверстиями, работающимы одновременно, и дающа возможность получать несколько факелов пламени
1120	РЕЗАК С КОНЦЕНТ- РИЧЕСКИ- МИ КАНА- ЛАМИ*		Резак, в котором струя режущего кис- дорода подается по центральному каналу, а горочая смесь — по кольценому кон- центрически с ими расположенныму кана- лу или через серию расположенным по кольцу отверстий, что позволяет произ- водить реаку при любом направления движения резака

Нерекомендуе- мый термии	Пояснительные °схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоии- мы на английском (Е), французском (Г) и немецком (D) языках	Примечание
Комбини- рованная горежа Универ- сальная горежа Горема со вставным резаком		E Combination of blow pipe and cutting torch tor	В безынжекторной горелке давление га-
			зов, смешиваемых в смесительной камере, может быть разным нян же автоматиче- ски уравниваться.
		E Muitiflame blow pipe F Chalumeau à plusieurs flammes D Mehrflam- menbrenner	
		E Cutting torch with concentric orifices F Chalumeau découpeur à orifices con- centriques Chalumeau découpeur à	

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Зивчение (определение) терминя
-1121	РЕЗАК С ПОСЛЕДО- ВАТЕЛЬ- НЫМН КА- НАЛАМН *		Резак, в котором каналы для подачи горомей смеси и струи режущего мисло- поревательный канал впереди режущего, то поволяет производить реаку только при определенном направлении данжения резака (в сторому подогрева- тельного пламени)
1122	ЗАКЛЕПОЧ- НЫЙ РЕЗАК * ОБДИРОЧ- НЫЙ РЕЗАК *		Резак с плоским наконечником (см. термин 1132), снабженный тремя каналами (на которых два крайние служат для подачи горогов смесь, а средний —ле подачи горогов смесь, а средний —ле на подачи горогов смесь, а подачи горогов смесь и подачи горогов смесь подачи горогов смесь подачи горогов г
1124	ДВУХПЛА- МЕННЫЙ РЕЗАК * ДВУХФА- КЕЛЬНЫЙ РЕЗАК * БЕНЗОРЕЗ *		Резак, снабженный двумя наконечника- ми (см. термин 1132) для одновременной резки по двум контурам Прибор для резки с помощью бензина (или бензола), состоящий из специально- го резака, резервуара для бензина (или бензола) и шланта
1125	БЕНЗОРЕЗ *		(нли бензола), состоящий из специально- го резака, резервуара для бензина (или

Нерекомендуе- мый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие- термины и их синопи- мы на английском (Е), французском (Р) и немецком (D) языках	Примечание
		buses concent- riques D Schneidbrenner mit konzent- rischen Düsen E Catting torch with oren- tric orifices F Chalumeau découpeur à orifices ex- centriques Chalumeau découpeur à buses exeentriques D Schneid- busentrischen Disen	
Танген- циальный резак		Dusen	Обработка обди- рочным резаком (да- рочным резаком обра- ва предоставления обра- междыческой обдир- ки, строжки и пиве- матической рубки.
		E Oxy-benz cutting torch Oxy-gaso- line cut- ting torch E Chalumeau decoupeur oxy-benz D Oxy-Benz- Schneid- brenner	Резаки бензореза и керосинореза (см. термин 1126) имеют специальное подотре- вательное приспособ- ление для испарения жидкого горочего, чем они отличаются от резаков, работав; от резаков, работав; през может быть ис-

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
126	КЕРОСИ- НОРЕЗ *		Прибор для резки с помощью керосина, состоящий из специального резака, резервуара для керосина и шлаига
1127	ИСПАРИ- ТЕЛЬ*		Часть резака бензореза или керосино- реза, в которой происходят подогрев и испарение жидкого горючего
1128	ЭКОНОМИ- ЗАТОР*		Прибор, служащий для умеиьшения расхода горючего и кислорода (при пере- рывах в работе) без нарушения установ- ленной регулировки пламени
1129	КИСЛОРОД- НЫЙ СЧЕТ- ЧИК*		Прибор, служащий для измерения рас- хода кислорода
130	СТВОЛ ГО- РЕЛКИ*		Деталь горелки, снабжениая вентилями и каналами, через которые проходят го- рючее и кислород, и служащая одновре- менио рукояткой горелки
131	СМЕСИ- ТЕЛЬНАЯ КАМЕРА*		Та часть горелки, в которой происходит смешение горючего с кислородом
1132	НАКОНЕЧ- НИК *		Смениая деталь горелки, присоединяемая к стволу и состоящая из смесительной камеры (а в искоторых конструкциях— и инжектора), трубки для подачи горомей смеси и концевой части, через которую струя горомей смеси (или режущего кислорода) выходит в атмосферу
1133	мундштук *		Коицевая часть наконечника, через которую струя горючей смеси (поступающая из смесительной камеры) или струя режущего кислорода выходит в атмосферу

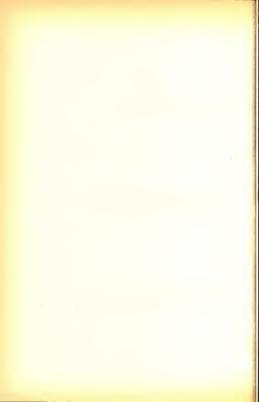
Нерекомендуе- мый термии	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоин- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
			пользован также для сварки, а пото му он иногда иоси название «беизо свар».
		\	
		E Economizer F Economisateur D Ekonomisator	
		E Mixing chamber F Chambre de mélange D Mischkammer	К стволу сваро но-резательной п релки может быт
		F Tip. Orifice	присоединен вста: ной наконечинк дрезки, снабжены трубкой для проп- скання струн реж- щего кислорода. Мундштуки быв

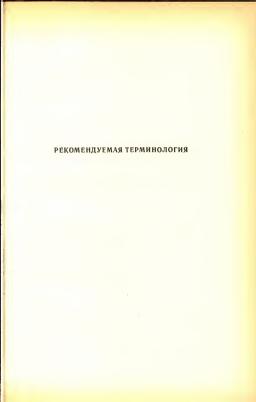
Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина	
1134	ВНУТРЕН- НИЙ МУНД- ШТУК*		Часть наконечинка резака с концеитри- ческими каналами, через которую подает- ся режущий кислород	
1135	НАРУЖ- НЫЙ МУНД- ШТУК*		Часть наконечинка резака с концентрическими каналами, через которую подается горючая смесь	
1136	ГАЗОСВА- РОЧНАЯ МАШИНА*		Машина, предназначениях для газовой сварих и преставляющая собой станок, снабженнай преспособлениям для за- жерепления наделях специальной свароч- ной горежой и механизманы для автома- тического передижения горелки (или сва- риваемого заделям) и для подачи приса- дочной проволоки	
1137	РЕЗАТЕЛЬ- НЫЙ СТА- НОК «РС»*		Машина, предназначенная для газовой режи и представляющая собой станок, скабженный механизмами (с ручным или автоматическим управлением) для передвижения резака относительно изделян по любому контуру, в иногда в приспособлениями для установки изделяя	
1138	РЕЗАТЕЛЬ- НЫЙ ПРИ- БОР «РП»*		Переносный аппарат для газовой рез- ки, помещаемый на изделии или рядом с изделием и самостоятельно передангаю- щийся с помощью специального механиз- ма по примой яли по окружности	

Нерекомендуе- мый термии	Поясиительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синони- мы из английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
		E Cutting jet- orifice F Orifice d'oxygène découpeur D Schneiddüse	
		E Heating flamé orifice F Orifice de flamme de chauffage D Vorwärmdüse	
		E Automatic gas welding machine F Machine automatique à soudure autogène D Gasschmelz- schweiss- automat Selbsttätige Gasschmelz- schweiss- maschine	
		E Automatic gas cutting machine F Machine automatique d'oxycou- page D Selbstfätige Schneid- maschine	
		E Semi- automatic gas cutting machine F Machine semi-automa- tique d'oxy- coupage D Haibselbst- tätige Schneidma- schine	При резке по контуру неправильной формы управление перемещением резака осуществляется вручную.

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Зиачение (определение) термина
1139	МОЛОТКО- ВАЯ МАШИ- НА ДЛЯ СВАРКИ ВО- ДЯНЫМ ГАЗОМ*		Машина для сварки водящим газом, ос- новимым частням которой являются: зе- редвижняя тележка для установки свары- ваемых изделяй, две специальные горел- ки, питаемые смесью из водимог газа и водуха, пиевматические молотки (укреп- ленияс в стание машины) для обжа- тия и пульт. Для управления сварочным процессом
1140	РОЛИКО- ВАЯ МАШИ- НА ДЛЯ СВАРКИ ВО- ДЯНЫМ ГА- ЗОМ*		Машина для сварки водяным газом, основными частями которой являются: передлянкая тележка для установки свариваемых изделяй, две спсциальные горелки, интаемые смесью из водямого газа и воздуха, роликовый механизм для обжатия натретых до сварочного жара изделяй и пульт для управления свароч ным процессов.
1141	СВАРОЧ- НЫЕ ОЧКИ*		Очки для защиты глаз газосварщика от сварочного пламени и брызг металла

Нерекомендуе- мый термии	Пояснительные схемы и чертежы	Соответствующие термины и як сниоиным на вигайском (Р), французском (Р) и неменьом (D) языкая с замеря с замер	Примечаим
		E Welding goggles F Lunettes de protection D Schutzbrille	





Коррозня				
Номер и/п	Термнн	Буквенные обозначения	Зиачение (определение) термина	
			Термины, относящиеся к типам	
1142	Струевая коррозия		Коррозия, связанная с действием струи жидкости или с изменением скорости жидкостного потока	
1143	Капельная коррозия		Коррозня под каплями жидкой среды	
1144	Внутрикри- сталлитиая коррозия		Коррозня, распространяющаяся в глубь металла по телу кристаллитов (зерен)	
1145	Расслаиваю- щая коррозия Коррозион- ное расслаи- вание		Коррознонное разрушение, проявляю- щееся в виде параллельно расположен- ных трещин в напряженном металле	
J			Термины, относящнеся	
1146	Коррознон- ная трещина		Трещина, возникающая в металле при одновременном действии коррознонной среды и постоянных или переменных ме- ханических напряжений	
1.00		,	Термины, относящиеся	
147	Местный эле-	ì	Коррозионный элемент, возникающий	

Термины, относящиеся

на поверхности корроднрующего металла, вследствие чего электроды его непосрелственно соприкасаются друг с другом и электрический контакт между электродами оказывается в электролите

1148 Мономолеку-Невидимая пленка, состоящая из однолярная пленка го слоя атомов или молекул, обнаруживаемая на поверхности металла только косвенно, физико-химическими методами

¹ Терминология по коррозни и защите металлов. М. Изд-во АН СССР, 1951. минов. Вып. 4) В вып. 4 включены термины, не вошедшие в ГОСТ 5272-50

металлические изделия

защита металлов1

Нерекомендуе- мый термии	Поясне схемы в	тельные цертежи	Соответст термины н н мы на знглн французся н немецк языка	х сниони- йском (Е), ком (F) ом (D)	Примечание	
и видам корро	зни					
Ударная коррозия						
Транскри- сталлит- ная кор- розия						
к коррозиониь	м разрушен	иям				
к электрохими Локаль- ный эле- мент	ческой корр	03нм				
к защите от к	оррозии					
(AH CCCP.	Комитет тех	нической	терминологии.	Сбориики	рекомеидуемых	тер-

Номеј п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
1149	Тонкая пленка		Невидимая пленка окислов или других соединений на поверхности металла, об- наруживаемая только после отслаивания ее от металла
1150	Пленка сред- ней толщниы		Пленка, обнаруживаемая по цветам по- бежалости (нитерференционным цветом)
1151	Толстая плен- ка		Пленка окислов на металле, легко об- наруживаемая невооруженным глазом, а также путем отделения ее от металличе- ской поверхности обычным механическим способом.
1152	Плакирую- щий слой		Покрытие, получаемое способом плаки- рования (см. термин 1157)
1153	Фосфатное покрытие		Покрытие, состоящее в основном из фо-
1154	Цементное покрытне		Покрытие, получаемое путем нанесения на поверхность изделия жидкой, постепенио твердеющей массы (цемента)
1155	Фосфатире- ваине		Химическая обработка металлических изделий в растворах, преимущественно фосфатов, с целью получения защитного покрытия
1156	Хроматнро- вание		Химическая обработка металлических изделий в растворах, преимущественно хромата, с целью получения защитного покрытия
1157	Плакирова- ние		Процесс получения термохимического металлического покрытия путем горячей прокатки
1158	Цинкование		Процесс получення цинкового покрытия
1159	Кадмирова- ине		Процесс получення кадмневого покры- тня
1160	Меднение		Процесс получения медного покрытия
300		1	

Нерекомендуе- мый термии	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоин- мы на английском (Е), французском (F) и иемецком (D) языках	Примечание
Y			
Оцинкова- ние			Термин может п меняться при лю способе получе покрытий.
Оцинков-			То же
KU			

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Значенне (определенне) термина
1161	Никелирова- ние		Процесс получения инкелевого покрытия
1162	Хромнрова- ние		Процесс получения хромового покрытия
163	Свинцевание		Процесс получения свинцового покры- тия
164	Луженне		Процесс получения оловянного горяче- го покрытня
165	Оловяннро- ванне		Процесс получения оловянного гальва- нопокрытия
166	Металлиза- ция		Процесс нанесения металлизационного покрытия
			Термины, относящиеся
167	Шпиндель- ный аппарат		Аппарат для лабораторных непытаинй одновременио большого числа образцов в растворе, перемешиваемом самими об- разцами или мешалкой, укрепленными на шпинделе
168	Влажная ка- мера		Камера, в которой поддерживаются за- данные влажиость и температура, а так- же периодически создается туман распы- лением раствора заданного состава
169	Атмосферная камера		Камера для испытания образцов или деталей в естественной атмосфере с исключением непосредственного попадания атмосферных осадков на образцы
170	Коррознон- ное колесо		Аппарат для испытания на коррозию при переменном потруженин образцов, укрепленных на медленно вращающемся колесе
171	Машина кор- рознонной ус- талостн		Машина для испытания образца в условиях одновременного воздействия повторно-переменных нагрузок и коррозионной средк.
172	Аппарат пе- ременного по-		Аппарат для непытания на коррозию прн переменном погружении образцов в

Нерскомендуе- мый термин	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синонн- мы на английском (Е), французском (F) и иемецком (D) языках	Примечвине
Никели- ровка			Термин может при меняться при любог способе получени покрытий.
Хромиров- ка			То же
Освинце- вание			» »
Шоопиро- вание			
к оборудованию)		ì
Колесо Гарднера			

Таухаппарат

-	1		
Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
1173	Водородный коррознометр		Прибор для коррозионного испытания, в процессе которого определяется ско- рость коррозии по количеству выделяю- щегося водородя
1174	Кислородный коррознометр		Прибор для коррозионного испытания, в процессе которого определяется ско- рость коррозии по количеству выделяю- щегося кислорода
1175	Газовая ка- мера		Камера для коррозионных испытаний, в которой можно поддерживать заданиую влажность и температуру и создавать га- зовую среду желаемого состава.
1176	Струевой ап- парат		Аппарат для непытания на струевую коррозию
1177	Морской стенд		Устройство в море, позволяющее крепить в определениом положении образцы или рамки с образцами или изделия для коррозионных испытаний при полном или частичном погружении в море
1178	Атмосферный стеид		Устройство, позволяющее крепить в оп- ределенном положении образцы или рам- ки с образцами или изделия для атмос- ферных коррозновных испытаний в есте- ственной атмосфере
1179	Почвенный стенд		Траншея в почве, в которой помещаются испытуемые образцы или изделия (с последующей засыпкой землей) для испытания на почвенную коррозию
1180	Капельная проба		Испытание, основаниее на изменении цвета капли или поверхности металла под каплей определениюй жидкости и служа- щее для контрольного определения корро- зионной стойкости металла или качества защитного покрытия
			Термины, относящиеся к оценке
1181	Коэффициент иеравиомер- иости		Отношение величины прокорродирован- ной поверхности образца или изделия к величине поверхности, не затронутой кор- розией

ерекомендуе- мый термин	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синонн- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
		1	
	_		
	_		
оррозионной	стойкости	1	

Операции и переходы

Номер п/п	Термии	Буквенные обозначения	Зиачение (определение) термина
			Общне
1182	Техиологиче- ский процесс ковки		Совокупность действий, непосредствен- но связанных с изменением формы неход- ной заготовки, ее сойств и состояния, а также транспортированием от момента поступления заготовки в обработку ков- кой до получения поковки
1183	Операция		Часть технологического процесса ковки вли штамповки, осуществляемая одним нам нескольким рабочими (бригалой) на одной машине и оквативающая собой все последовательные действия над данной заготовкой (групной заготовки (груп- пы заготовки спецующей заготовки (груп- пы заготовки)
1184	Переход		Часть операции, ограничиваемая неизменностью: а) заготовки; б) виструмента (одного или нескольких, одновременно работающих); в) обрабатываемого участка заготовки
1185	Исходная за- готовка		Матернал, предназначенный для первой операции технологического процесса ков- ки или штампови
1186	Промежуточ- ная заготовка		Полуфабрикат, полученный в результате части технологического процесса ковки иля штамповки и предназначенный для последующей части этого процесса

Обработка металлов давлением. Операцин и переходы ковки и штамповки. минологин. Сборники рекомендуемых терминов. Вып. 55)

МЕТАЛЛОВ ДАВЛЕНИЕМ

ковки и штамповки¹

Нерекомендуе- мый термин	Поясинтельные схемы и чертежи	Соотретствующие термины и их синоии- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
понятия			Аналогично опре деляется «техноло гический процес штамповки».

Терминология. М. Изд-во АН СССР, 1961. (АН СССР. Комнтет технической тер-

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
1187	Поковка		Фабрикат, полученный в результате за- конченного технологического процесса ковки
1188	Штампован- ная заготовка		Фабрикат, полученный в результате за- конченного технологического процесса штамповки, не требующий дальнейшей об- работки резаннем
1189	Штампован- ная деталь		Фабрикат, полученный в результате за- конченного технологического процесса штамповки, требующий дальнейшей об- работки резаннем
1190	Ковка		Обработка давленнем, при которой многократным и прерывным воздействием универсального инструмента металл последовательно пластически деформи-руется, постепенно приобретая заданные формы и размеры
1191	Штамповка		Обработка давленнем, при которой металл заготовки деформируется, приобретая форму, соответствующую рабочей части специального инструмента — штампа
	Объемная штамповка		Штамповка, обычно производимая с нз- менением всех размеров заготовки
	Листовая штамповка	ı	Штамповка, производимая из листово- го, ленточного, полосового металла и обычно осуществляемая без значительно- го изменения толщины заготовки
	Колодная		Штамповка, в процессе которой обычно
	штамповка	I I	происходит упрочнение металла, произво- цимая без нагрева заготовки
	Горячая итамповка	н	Штамповка, в процессе которой обычо не происходит упрочнения металла, ронзводимая с нагревом заготовки
00		1	

Нерекомендуе- мый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и ях синони- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
1			
Y			
			Штамповка, изводимая из

изводимая из профильного металла и обычно осуществляемая без значительного изменения плошади поперечного сечения заготовки,
также условно отиосится к листовой
штамповке.

Номер п/п	Термии	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина
196	Пл. Осадка	астическое фор	моизменение, осуществляемое с изменение: Уменьшение высоты заготовки с однов- реженным увеличением ее поперечных размеров
197	Высадка		Увеличение поперечных размеров час- ти заготовки с одновременным уменьше- инем ее продольных размеров
98	Подсадка		Местное увеличение толщины листовой заготовки
99	Раст <mark>яжка</mark>		Местное уменьшение площади поперечного сечения заготовки путем растяжения

Соответствующие термины и их синони-мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) Нерекомендуе-мый термии Поясинтельные схемы и чертежи языках толшины, ширины и длины деформируемой части заготовки Черт. 16 см. на стр. 356 Черт. 17 см. на стр. 356 Черт. 18 см. на стр. 356

Черт, 19 см. на стр. 356

Примечание

Номер п/п	Терыян	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина
1200	Протяжка		Увеличение длины заготовки с одновременным уменьшением ее поперечных размеров
1201	Биллетиров- ка		Протяжка слитка с целью придания ему призматической или цилиидрической формы
202	Оттяжка		. Протяжка концевой части заготовки
203	Прожимка		Местисе уменьшение площади поперечно- то сечения заготовки путем обжатия

Нерекомендуе- мый термии	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоин- мы на зиглийском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечани
Вытяжка	Черт. 20 см. на стр. 356		
	Черт. 21 см. на стр. 356		
	Черт. 22 см. на стр. 357	7	
Обжимка	Черт. 23 см. на стр. 35 7	,	

Номер п/п	Терынн	Буквенные обозначения	Зиачение (определение) термина
1204	Обкатка		Придание заготовке формы тела вра- щения путем повторных ударов или на- жатий
205	Подкатка		Обкатка части заготовки
206	Раскатка		Увеличение диаметра кольцевой заготовия, имеющей форму тела вращения
207	Разгонка		Местное уширение заготовки за счет уменьшения толщины

Нерекомендуе- мый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоии- мы на зиглийском (Е), французском (F) и немецком (D)	Примечание
	Черт. 24 см. на стр. 357		
	Черт. 25 см. на стр. 357		
	Черт. 26 см. на стр. 357		
Расплю- щивание	Черт. 27 см. на стр. 357		

Номер п/п	Термни	Буквенные обозначения	Значение (определение) терминя
1208	Раздача		Увеличение поперечных размеров поло- сти или отверстия в заготовке
1209	Прошивка		Образование полости в заготовке за счет вытеснения металла
1210	Сквозная прошивка		Образование отверстия в заготовке без удаления части металла в отход
1211	Передача		Смещение части заготовки относительно ее продольной оси

_				
	Нерекомендуе- мый термин	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синони- мы из английском (Е) французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
		Черт. 28 см. на стр. 358		
		Черт. 29 см. на стр. 358		
		Черт. 30 см. на стр. 358		
		Черт, 31 см. на стр. 358		

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Зиячение (определение) термина
1212	Засечка		Выделение части объема заготовки путем наиссения углублений по ее границам
1213	Прогдажи- ванне		Устранение неровностей на поверхности заготовки путем обжатия
1214	Черновая штамповка		Объемная штамповка с целью придания заготовке предварительных формы и раз- меров, близких к окончательным
1215	Чистовая штамповка		Объемная штамповка с целью придания заготовке окончательных формы и раз- меров
1216	Калибровка		Придание заготовке точных размеров н формы

Нерекомендуе- мый термии	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синови- мы на зиглийском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
	Черт, 32 см. на стр. 358		
Шлихтов- ка	Черт. 33 см. на стр. 359	·	
Предвари- тельная штампов- ка Оконча- тельная			
штампов- ка Чеканка	Черт. 34 см. на стр. 359		

Номер п/п	. Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
1217	Чеканка		Образование углублений, выступов и рисунков на поверхности заготовки в штампе путем ударов или нажатий
1218	Объемная на- катка		Образование углублений, выступов и рисужов на поверхности заготовки путем качении инструмента по заготовке или наоборот
1219	Прессование		Вытеснение металла заготовки через отверстие

Пластическое формонзменение, осуществляемое в толщины заготовки, но со значительным

1220 Вытяжка Получение полых изделий на плоских заготовок

Нерекомендуе- мый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоин- мы на виглийском (Е), французском (F) и иемецком (D) языках	Примечание
	Черт. 35 см. на стр. 359		
	Черт. 36 см. на стр. 359		Объемная накатк включает в себя так же накатку резьб зубчатых колес
Выдавли- вание Экстрю- динг	Черт, 37 см. на стр. 355		
большимстве	случаев без значительног	э мэменения	

Черт. 38 см. на стр. 359 |

Номер в/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термниа
1221	Повторная вытяжка		Получение полых изделий на полых заготовок
1222	Вытяжка с уплотнением		Получение полых нэделий с предусмот- ренным уменьшением толщины стенок
1223	Обтяжка		Формоизменение листовой заготовки путем обтятивания ее по оправке
1224	Выдавливание		Образование полого наделия из плоской заготовки путем обжатяя ее соответст- вующим инструментом на вращающейся вместе с ней оправке
1225	Листовая че- канка		Образование выступов и углублений на листовой заготовке путем нажатий

берекомендуе- мый термин	Пояснительные схены и чертежи	Соответствующие термины и их синони- мы на виганйском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечанне
	Черт. 39 см. на стр. 359		
	Черт. 40 см. на стр. 359		
	Черт. 41 см. на стр. 360		
	Черт. 42 см. на стр. 360		

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
1226	Листовая иа- катка		Образование выступов и углублений на листовой заготовке путем качения инстру- мента по заготовке или наоборот
1227	Отбортовка		Образование борта по наружному контуру плоской заготовки или на торце трубы
1228	Разбортовка		Образование борта по контуру отверстия в заготовке
1229	Выпучивание		Образование полого изделия из плоской заготовки или изменение формы пли размеров полоб заготовки путем равномерно распределениюто давления, которое содластся жидкостью, сыпучими телами, резикой и т. п.

Нерекомендуе- мый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
Зиговка	Черт. 43 см. на стр. 360		
	Черт. 44 см. на стр. 360		
	Черт. 45 см. на стр. 36 0		
Формовка	Черт. 46 см. на стр. 360		

Номеј п/п	Термин	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина
1230	Гибка	Пл	астическое формоизменение, осуществляемое Формоизменение путем изгиба заготов- ки
1231	Профилиров- ка		Гибка плоской заготовки с целью получения профилей
1232	Малковка		Гибка профильного угл: вого проката с целью наменения величины угла
1233	Свертка		Придание плоской заготовке цилнидрической формы путем изгиба
26			

Нерекомендуе- мый термин	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины в нх синоии- мы на английском (Е), французском (F) н немецком (D) языках	Примсчание
за счет изгиба	или кручения заготовки	•	

утье	Черт, 47 см. на стр. 360
	Черт. 48 см. на етр. 361
	Черт. 49 см. на стр. 361
	Черт. 50 см. на стр. 361

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Значённе (определенне) термина
1234	Завивка		Образование на краях плоских или полых заготовок пустотелых утолщений
235	Гибка с растя- жением		Гибка с одновременным растяжением, производимым с целью уменьшения сжимающих изпряжений, возникающих от изгиба
236	Навивка		Получение винтовых издолий и спира- лей путем одиовременного изгиба и кру- чения
237	Разворот		Поворачивание отдельных частей заготовки вокруг ее продольной оси

Нерекомендуе- мый термин	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синонн- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечаине
4	Черт. 51 см. на стр. 361		
	Черт. 52 см. на стр. 361		
	Черт. 53 см. на стр. 361		
Закручи- вание Выкрутка Закрутка Скручи- вание	Черт. 54 см. на стр. 361		

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значенне (определенне) термина
1238	Правка		Формоизменение заготовки путем изгибе и кручения с целью большего приближе- ии формы заготовки к требуемой
		1	Формонзменение, осуществляемо
239	Резка		Разделение заготовки на части при по- мощи ножей, штампа или ручного инстру- мента
240	Вырезка		Резка, при которой от заготовки отде- ляется по контуру изделие
241	Пробивка		Резка, при которой производится сквоз- ное отверстие в заготовке с удалением части материала ее в отход
242	Разрезка		Резка, при которой заготовка разделяется на несколько заготовок
243	Отрезка		Резка, при которой от заготовки отде- ляется ее часть

Перекомендуе- мый термии	Пояснит схемы и		Соответствующие термины и нх синони- мы из зиглийском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
Рихтовка				
разделением	металла			
Вырубка Высечка	Черт. 55 см.	на стр. 362		
	Черт. 56 см.	на стр. 362		
	Черт. 57 см.	на стр. 362		
	Черт. 58 см.	на стр. 362		

Номер п/п	Термин	Буквениые обозначения	Значение (определение) термина	
1244	Обрезка		Реака, при которой от заготовки отде- ляется отход	
1245	Высечка		Ревка, при которой отделяется небольшая часть металля по краю заготовки	
1246	Зарубка		Резка, при которой отделяется иеболь- шая часть полки сортового проката	
1247	Зачистка		Ревка, при которой удаляется тоикий слой металла по контуру заготовки	
			- '	
1248	Надрезка		Неполное разделение заготовки по дли- ие или шириие	

Нерекомендуе- мый термии	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоив- мы на английском (E), французском (F) в немецком (D) языках	Примечание
	Черт. 59 см. на стр. 362		*
	Черт. 60 см. на стр. 362		
	Черт. 61 см. на стр. 362		
	Черт. 62 см. на стр. 362		
	Черт. 63 см. на стр. 36 3	3	

Номер п/п	Терынн	Буквенные обозначения	Значенне (определение) термина
1249	Проколка		Получение отверстия в листовой заготовке без отхода
250 251	Рубка Вырубка		Разделение заготовки на части при по- мощи соответствующего кузнечного ни- струмента Рубка с целью удаления в отход части металла заготовки
252	Отрубка		Рубка, при которой от заготовки отде- ляется ее часть
253	Обрубка		Рубка, при которой производится отделение отхода от изделия

Черекомендуе- мый термин	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синони- мы на виглийском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
	Черт. 64 см. на стр. 363		
	Черт. 65 см. на стр. 363		
	Черт. 66 см. на стр. 363		
	Черт. 67 см. на стр. 363		

Номер п/п	Термин	Буквенные обозмачення	Значение (определение) термина
1254	Ломка		Разделение заготовки в заданном сече- нии путем излома
		Пластическ	ое формонзменение, осуществляемое с целью
1255	Закатка		Соединение заготовок посредством коль- цевого замка
1256	Фальцовка		Соединение заготовок посредством продольного замка
1257	Разваль- цовка		Соединение труб или втудок с сопри- гаемыми деталяни за счет их расширения специальным инструментом
1258	Клепка		Соединение заготовок посредством за- клепок

схемы и чертежи	мы на английском (E), французском (F) н немецком (D) языках	Примечания
алей или заготовок		
		•
Черт. 69 см. на стр. 363		
Черт. 70 см. на стр. <mark>363</mark>		
Черт. 71 см. на стр. 364		
	алей или заготовок Черт. 68 см. на стр. 363 Черт. 69 см. на стр. 363 Черт. 70 см. на стр. 363	

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
1259	Запрессовка		Соединение заготовок путем посадки с натытом
1260 1261	Заштамповка Кузнечная сварка		Сосдинение двух или нескольких заготовок в штампе Сосдинение заготовок, нагретых до спарочной температуры, с применением давления
			Воло Общие
1262	Волочение		Способ обработки металлов давлением, при котором металл в виде проволоки, трубы, полосы, прутка протягнавается через отверстие, поперечные размеры которого меньше, чем размеры исходию поперечного сечения протягнаваемого металла

Продольная сила, приложениая к про-

Нормальное растягивающее напряже-

Продольная сила, приложениая к вхо-

дящему в волоку металлу, направленная в сторону, противоположную направлению

ние, возникающее в поперечном сечении протягиваемого металла при выходе его

тягиваемому металлу у выхода его из волоки, по величине необходимая для осу-

ществления волочения

из волоки

волочения

1263 Сила волоче-

1264

1265

ния

Напряжение

волочення

Протнво-

натяжение

Обрабстка металлов давлением. Волочение. М. Изд-во АН СССР, 1962.
 терминов. Вып. 61)

Нерекомендуе- мый термин	c	Поясни: хемы н	гельные чертежн	Соот термин мы на фрат н не	гветствующие ны и их сянов английском (нцузском (Р) мецком (D) языках	н- Е),	Тримечание
	Черт.	72 см.	на стр. 3	164			
				1		Ţ	
ение ¹							
				1		1	
Гяговое усилие Усилие во епиения							
Гяговое усилие Усилие Усилие Удельное давление волочения			-				

(АН СССР. Комитет научно-технической терминологии. Сборники рекомендуемых

22*

n/n	Термин	Буквениме обозначения	Значение (определение) термина
1266	Критическое противона- тяжение		Протнвонатяженне, при котором проис- ходит существенный рост силы волоче- ния
1267	Напряжение противона- тяжения		Нормальное напряжение, возникающее в полеречном сечении металла, входяще- го в волоку, под действнем протнвонатя- жения
1268	Коэффициент заласа		Отношение предела прочности протяну- того металла к напряжению волочения
1269	Скорость воло- чения		Скорость движення металла при выхо- де его на волоки
1270	Переход воло- чения		Ступень измерения размера поперечно- го сечения металла при его протягивании через одну волоку
271	Ряд переходов волочения		Ряд последовательных ступеней наменения размеров поперечного сечения металла при его протягнванин через несколько волок
			Виды
272	Однократиое волочение		Волочение, при котором осуществляется только один переход волочения
273	Многократ- иое волочение		Волочение, при котором осуществляется одновременно несколько переходов волочения
274	Горячее воло- чение		Волочение в условнях зарекристаллизационных температур
275	Холодное во- лочение		Волочение в условнях дорекристаллизационных температур
276	Волочение без оправки		Волоченне полых профилей без созда- ния в зоне деформации опоры для их внутренией поверхности
277	Волочение на оправке		Волоченне полых профилей с созданием в зоне деформации опоры в виде оправ- ки для их внутренней поверхности

Нерекомендуе- мый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синони- мы из английском (Е), французском (Р) и немецком (D) языках	Примечание
Напряже- ние проти- вонатяга			
волочения			

Волочение давлением

> В зависимости от вида оправки различают: «волочение им неподвижной оправке», «волочение на подвижной оправке», «волочение на самоустанавливающейся оправке».

Номер п/п	Теринн	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина
			Волочильны
278	Волока		Инструмент для осуществления воло- чения, имеющий в качестве рабочего ор- гана постепенно сужающеся в маправ- ления волоченяя вороккообразию отвер- стик, чере хоторое протигивается обраба- тываемый металл
279	Входная зона		Наиболее широкая (большая по сечению) часть какала волоки, служащая для облетчения впода заготовки в колоку и подачи смазки в рабочую зону
280	Рабочая зона		Часть канала волоки, служащая для осуществления деформации протягивае- мого металла
81	Қалнбрующая зона		Часть каиала волоки, служащая для придания размерам поперечного сечения протягиваемого металла задаиной точности
82	Выходная зона		Часть канала волоки с постепенио уве- личивающимся в направлении волочения поперечным сечением, служащим для ис- ключения возможности образования пов- реждений: задиров, царапин и т. п.
83	Рабочий угол волоки		Угол, составленный образующей рабочей зоны волоки и осью канала

Нерекомендуе- мый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синони- мы на английском (Е), французском (Р) и немецком (D) языках	Примечание
иструмент Фильера		7 1	1 Волонкообла
Фильера Глазок Кольцо			1. Воронкообриое отверстне и называется

1. Боронкоооразное отверстне волокн называется «каналом волокн». 2. В направленни движения обрабатываемого металла каная волоки делится

на следующие зоны: входную, рабочую, калнбрующую, выходную. 3. Поверхность канала может быть

3. Поверхность канала может быть замкнутой нли незамкнутой.

Входная распушка Смазочная воронка Смазочная распушка Смазочный конус

Рабочий конис

Калибрующий поясок

Выходная распушка

> У раднальных волок за рабочий угол волоки принимают угол, образованный касательной к образующей канала волоки при входе в рабоую зону и осью канала волоки.

Номер п/п	Термни	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина
1284	Оптимальный угол волоки		Рабочий угол волоки, при котором си ла волочения минимальна
1285	Зона оптн- мальных углов волок		Зона рабочих углов волок, при которы: сила волочения практически неизмениа и минимальна (при прочих равных усло виях)
286	Спецнализиро- ванная волока		Волока, предназначенная для волоче ния изделий одного типоразмера
287	Уннверсаль- ная волока		Волока, предназначенная для волоче няя нзделий, отличных по конечным раз мерам н входящих в одну группу типо размеров
288	Волока с конн- ческой рабочей зоной Коническая волока		Волока, у которой образующая рабоче: зоны канала представляет собой прямук линню
289	Волока с ра- днальной ра- бочей зоной Радиальная волока		Волока, у которой образующая рабочей зоны канала представляет собой прямук линию
290	Монолитная волока		Волока, рабочая зона которой выпол нена в монолитном (цельном) объеме ма тернала, который может быть заключен и обойму (см. термин 1302)
291	Составная волока		Волока, рабочая зона которой образо- вана несколькими сопряженными дета-
292	Шарнковая волока		лями Составная волока, контактная поверх пость которой образована шариками, по- мещенными в кольцевую обойму, вра- щающуюся около своей осн в плоски- перпендикулярной направлению волоче- ния
293	Ролнковая волока		Составная волока, контактная поверх- ность которой образована ролнками, по- мещенными в кольцевую обойму, вращаю- щуюся около своей оси в плоскости, пер- пендикулярной направлению волочения

	Нерекомендуе- мый термии	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоин- мы на виглийском (Е), французском (Р) и немецком (D) языках	Примечанне
				Специалнэнро- ванными волоками могут быть как мо-
				могут оыть как мо- нолитные, так н со- ставные волокн. Универсальными
Í				волокамн могут быть только составные во- локн.

Различают: «неподвижные монолитные волоки», «вращающиеся монолитные волоки», «вибрирующие монолит-

По назначению шариковые волоки являются специализнрованными.

ные волоки».

По назначению роликовые волоки являются специализированиыми.

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
1294	Дисковая волока		Составная волока, контактная поверх- иость которой образована вращающимися дисками
1295	Неподвижиая волока		Волока, положение которой в процессе волочения по отношению к волокодержате- лю не изменяется
1296	Секционная волока		Волока, состоящая нз двух или более непосредственио примыкающих друг к другу волок (секций)
1297	Стойкость волоки		Свойство волоки противостоять измене- ино формы и размеров канала волоки, которое количественно может быть выра- жено определениой характеристикой
1298	Стойкость волоки до раз- рушения		Величина, зиачение которой выражается в килограммах или километрах изделий, протянутых через волоку при заданных условиях до резрушения
1299	Стойкость волоки до на- липания		Величина, значение которой выражается в килограммах или километрах изделий, протянутках через волоку до повясния из их поверхности недопустимых в условиях производства царапии, задиров, рисок из-за налипания металла на поверхность канала волоки
300	Стойкость волоки до из- иоса		Величина, значение которой выражается в килограммах или километрах изделий, протянутых через волоку при данных условиях до выхода размеров и формы ее канала из поля допусков
301	Эксплуата- циониая стой- кость волоки		Величина, значение которой выражается в килограммах или километрах изделий, протянутых через волоку до выхода ее из эксплуатации независимо от причины
302	Обойма волоки		Деталь волоки, плотио охватывающая стенки материала рабочей зоны и служа- щая для увеличения сопротивления волоки действию расклинивающих сил.
303	Оправка		Инструмент для формирования внутрен- него контура, протягиваемого через воло- ку полого профиля

Нерекомендуе- мый термии	Поясинтельные схемы и чертежи	соответствующие термины и их синонимы на английском (Е), французском (Г) и пемецком (D) языках	Примечание
Ролико- вая волока		XXMXX	По назначение дисковые волоки могут быть как спецыа лизированиями, так и универсальными. Непопавижные волоки могут быть кам монодитными, так и составными.
Пробка Головка Оправа			

Номер п/п	• Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
1304	Неподвижиая оправка		Оправка, закрепленная на конце непод- вижной штанки и занимающая в зоне деформации заданное и не изменяемое в установившемся процессе положение
1305	Подвижная оправка		Оправка в виде стержня, движущаяся в направлении волочения вместе с протя- гнваемым металлом и со скоростью, рав- ной скорости волочения
1306	Самоустанав- лнвающаяся оправка		Коническая оправка, не связанная со станиной конструкционными деталями, которая устанавливается в зоне деформа- ции в зависимости от взаимодействия втягивающих и выталкивающих сил
			Волочиль
1307	Волочильная машина		Рабочая машина, на которой при помо- щи одной или нескольких волок и тяго- вых устройств осуществляется волочение
	ı	1	Виды волочиль
1308	Машина одно- кратного во- лочения		Волочильная машина, обрабатывающая заготовку только одной волокой
1309	Машина мно- гократного во- лочения		Волочильная машина, обрабатывающая заготовку одновременно несколькими во- локами и имеющая песколько последова- тельно расположенных волокодержателей и несколько тяговых устройств, располо- женных между волокодержателями
1310	Одноннточиая волочильная машина		Волочильная машина, обрабатывающая одновременно только одну заготовку
1311	Миогониточ- ная волочиль- ная машина		Волочильная машина, обрабатывающая одновременно несколько заготовок
1312	Волочильная машина с кру- говым движе- нием		Волочильная машнна, у которой обра- батываемый металл после протягивания его через волоку принимается на вращаю- щееся тяговое устройство
348			

Нерекомендуе- мый термин	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоин- мы на анганяском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
Короткая оправка Короткая закреплен- ная оправ- ка			
Длинная оправка Стержень			
Плаваю- щая оправка			
ные машины			
			Волочильные шины тяжелого толстого волочен нногда называю «волочильными с нами».
ных машин			

Ном ер п/п	Термии	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
1313	Волочильный барабаи		Однократная одноннточная волочиль- ная машина с круговым движением и с совмещенным тяговым и прнемным уст- ройством, выполненным в виде барабана
1314	Волочильная машина с пря- молинейным движением		Волочильная машина, у которой обра- батываемый металл после протягивания его через волоку движется только прямо- линейно
1315	Цепиая воло- чильиая ма- шина		Машина однократного волочения с пра- молниейным данжением протагиваемого стоит на бескомечной пластическом стоит на бескомечной пластическа двяжиривное в одном направления, п пол- вижной каретки, осединяющейся при во- лочения с целью и снабженной устройст- вом для захвата переднего коппа заго- товки
1316	Реечиая воло- чильная ма- шина		Машина однократного волочения с пря- молниейным движением протягнваемого металла, тиговое устройство которой со- стоит вз двух неподвижных зубчатых компражением в собраться и при заготовки и с зубчатыми шестериями, на- ходящимися в завеплении с рейкой
1317	Волочильная машина без скольжения		Волочильная машина, имеющая в ка- честве тяговых устройств вращающиеся барабаны (шайбы, ролики), у которых исключено скольжение между обрабаты- ваемым металлом и поверхностью тягово- го барабань
1318	Волочильная мащина со скольжением		Волочильная машина, имеющая в ка- честве тяговых устройств вращающиеся барабаны (шайбы, ролики), на которые навивается несколько (2—5) витков про- волоки, причем окружние скорости бара- банов несколько больше скорости диме- ния протягиваемого металла, что обус- ложнивает наличие скольжения между ба- рабаном и обрабатываемым металлом
1319	Волочильная машнна ма- газиииого типа		Машина многократного волочения без скольжения, на промежуточных тяговых устройствах которой имеется некоторый запас проволоки, позволяющий вести
350			

Нерекомендуе- мый термин	Поясиительные схемы и чертежн	Соответствующие термины и их синоин- мы из английском (E), французском (F) и немецком (D)	Примечание
		языках	
1			1. В зависим от характера о

от характера обрабатываемых заготовок цепиме волочильные машины делятся из прутковые и трубоволочильные. 2. Цепиме волочильные машины бывают одноинточными и многониточными и

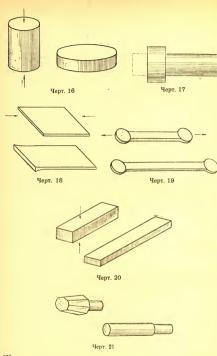
Ресчиме волочильные машины бывают одноинточиыми и многоинточиыми.

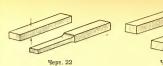
Номер п/п	Термии	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
1320	Волочнльная машина петле- вого типа		процесс без снихронизации в определенных пределах скорости выхода проводоки на пределаций волоки и скорости входа проводоки в последующую волоку Машина миогоратного волоку машина миогоратного волокумения, синтроизация скоросте тиговых барабамов которов осуществляется при помощи натяжных устройств, расподатемых между тяговыхи барабаным и последующими волоками и образующих из протягнаемой проводока негля
1321	Волочильная машина бес- петлевого типа Волочильная машина пря- моточного ти- па		Машина мистократиого колочения без скольмення, коружные скорсот ятовых барабанов которой синкронизарумога при номощи сил волочення, действующих на тятовые барабаны. При этом на каж- дей из кором барабаны выпавлется та- кое часто выполняем на передача проволо- ки с тятового барабана в последующую волоку существляется по кратчайшему пути без направляющих розваниему пути без направлениему пути станованиему пути объему пути br>пути объему пути объему пути объему пути пути объему пути
1322	Волочильная машина с про- дольно-под- вижным воло- кодержателем		Волочильная машина, у которой воло- кодержатель перемещается в процессе во- лочения, а передний конец заготовки за- креплен неподвижно
			Технологические узлы
1323	Волокодер- жатель		Устройство волочильной машины, пред- назначенное для закрепления волоки в заданном положении
1324	Тяговое уст- ройство		Устройство волочильной машины, пред- назначениое для создания силы волочения
132 5	Промежуточное тяговое устройство		Устройство волочильной машины, пред- назначенное для создания силы волочения через промежуточную волоку при много- кратном волочении
1326	Конечное тя- говое устрой- ство		Устрейство волочильной машины, пред- назначенное для создания силы волоче- ния через последнюю отделочную волоку

Нерекомендуе- мый термии	Поясиительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоии- мы на английском (Е), французском (F) и иемецком (D) языках	Примечание
		•	
волочильных	машин		,
			Различают два
			тнпа конечных тяго- вых устройств при многократном воло- чении проволоки:

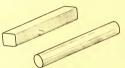
Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
1327	Приємиое уст- ройство		Устройство волочильной машины, пред- назначенное для приема протянутого из- делия
1328	Разматыва- тель		Устройство волочильной машины для размотки и подачи заготовки

		•	
Нерекомендуе- мый термин	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синонимы и их синонимы из зиганйском (Е), французском (Г) и немецком (D) языках	Примечание
Вороба Фигурка			а) с непосредственной намоткой на иготовой проволоки; об с последующей об с последующей на приеманеми об с последующей об с

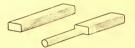








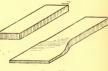
Черт. 24



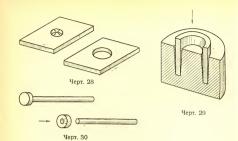
Черт. 25

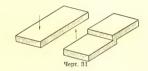


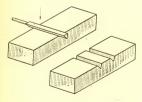
Черт. 26



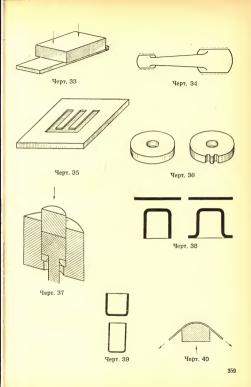
Черт. 27

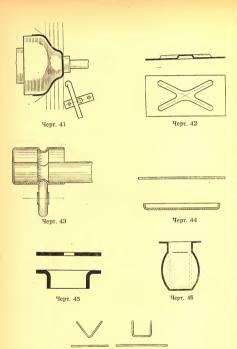




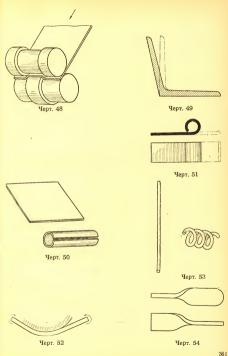


Черт. 32





Черт. 47









т. 55 Черт. 56







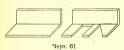
Черт. 57



Черт. 58



Черт. 59



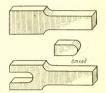


Черт. 62



Черт. 63





Черт. 65









Черт. 69

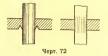


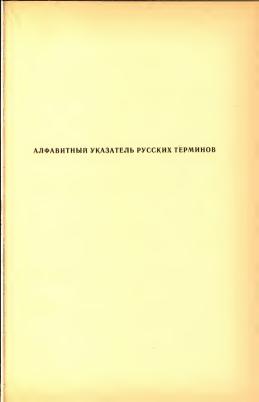


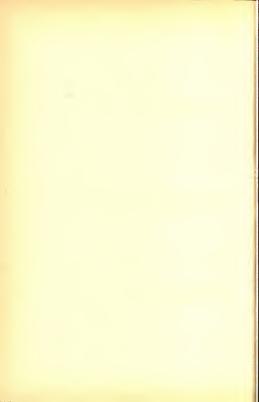
Черт. 70



Черт. 71







АВТОМАТ ДВУХЛУГОВОЙ СВА-**РОЧНЫЙ** * 1052

Two head automatic arc welding machine

Soudeuse automatique à deux têtes D Zweikopflichtbogenschweissmaschi-

АВТОМАТ ДУГОВОЙ CRAPO4-**НЫЙ *** 1048

E Automatic arc welding machine F Soudeuse automatique à l'arc D Selbsttätige Lichtbogenschweiss-

maschine АВТОМАТ ДУГОСВАРОЧ-НЫЙ * 1048

АВТОМАТ МНОГОДУГОВОЙ СВА-

РОЧНЫЙ * 1053 E Multihead automatic welding machi-

F Soudeuse automatique à plusieurs

D Mehrkopflichtbogen-Schweissmaschine

АВТОМАТ ОДНОДУГОВОЙ СВА-РОЧНЫЙ * 1051

E One head automatic arc welding machine

F Soudeuse automatique à une seule D Einkopflichtbogenschweissmaschine

АВТОМАТ СВАРОЧНЫЙ МЕТАЛлодуговой • 1049 АВТОМАТ СВАРОЧНЫЙ уголь-НОЛУГОВОЙ * 1050

Автоподатчик 498 Агломерация 571

Агрегат горный 463 АГРЕГАТ ОДНОКОРПУСНЫЙ

ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫЙ * 1031 E One body welding set F Groupe convertisseur monobloc

D Eingehäuseschweissumformer АГРЕГАТ ТРУБОСВАРОЧ-

НЫЙ * 1005 E Pipe welding machine F Machine à souder des tuyaux D Widerstands rohrschweissmaschine

АГРЕГАТ ЭЛЕКТРОСВАРОЧный * 1030 E Arc welding set

F Groupe convertisseur D Schweissumformer

ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫЙ ΑΓΡΕΓΑΤ ДВУХГЕНЕРАТОРНЫЙ • 1032 Активатор самовоспламенения 636

АКТИВАЦИЯ * 795

Активность топлива коррозновная 664 Алкилаты 629

Алкилбензолы 630 Аматол 295 Аммонал 296

Аммонит 295 Антидетонатор 634 Антиокислитель 637

АППАРАТ АТОМНОВОЛОРОДНЫЙ

СВАРОЧНЫЙ * 1060 E Atomic hydrogen welding apparatus F Soudeuse à l'hydrogène atomique

D Arcatom schweissanlage Аппарат переменного погруже ния 1172

Аппарат струевой 1176 Аппарат шпиндельный 1167

Б

Бабка 381 БАЛ КОРРОЗИОННЫЙ * 844 БАЛЛОН АЦЕТИЛЕНОВЫЙ * 1091

E Acetylene cylinder F Bouteille d' acétylène dissous

D Azetylengasflasche БАЛЛОН ВОДОРОДНЫЙ * 1092

E Hydrogen cylinder F Bouteille d' hydrogène

D Wasserstoffflasche БАЛЛОН КИСЛОРОЛНЫЙ * 1093

E Oxygen cylinder

F Bouteille d'oxygène D Sauerstoffflasche Бантина 386 **Бар** 466

Бар изогнутый 468 Бар прямой 467 Бар фигурный 469

Барабан волочильный 1313 БАТАРЕЯ КИСЛОРОДНАЯ ПРЕДЕЛИТЕЛЬНАЯ * 1108

E Battery of oxygon cylinders F Batterie de bouteilles d'oxygene

D Sauerstoff - Flaschenbatterie Sauerstoff - Sammelbatterie Батарея осущительная 1083 Башмак 42

Башмак опускной крепи 426 Бензин 612 Бензин ароматизации 616

Бензин ароматизированный 616 Бензин базовый 627 Бензин газовый 620

Бензин изомеризации 618 Бензин изомеризационный 618

Бензин каталитического крекинга 615 Бензин полимеризации 617 Бензин полимерный 617 Бензин прямогонный 613 Бензин прямой перегонки 613 Бензин пусковой 621 Бензин термического крекнига 614 Бензин этилированный 619 **БЕНЗОРЕЗ*** 1125 E Oxy-benz cutting torch, Oxvgasoline cutting torch F Chalumeau decouper decoupeur oxy-benz D Oxy-Benz-Schneidbrenner Биллетировка 1201 БИОКОРРОЗИЯ * 735 BAOK 139 Боевик 354 Бока выработки 36 Борт разреза 82 Бремсберг 55 Бремсберг капитальный 56 Бремсберг панельный 57 Бремсберг полевой 58 Бремсберг промежиточный 59 Бризантность 308 Брикетирование 572 Бровка карьера 84 Бровка уступа разреза 95 **БРОНЗА 800** БРОНЗА АЛЮМИНИЕВАЯ 895

БРОНЗА БЕЗОЛОВЯННАЯ 892 БРОНЗА МАРГАНЦЕВАЯ 896 БРОНЗА НИКЕЛЕВАЯ 894 БРОНЗА ОЛОВЯННАЯ 891 БРОНЗА ОЛОВЯННО-ФОСФОРИС-

Бронза фосфористая 893 Бур 499 Бур составной 501 Бур цельный 500 Бурка 326 Буродержатель 505

TAR 893

Вандрит 384

Венец 394

Венец временный 395 Венец опорный 396 Венец основной 396 ВЕНТИЛЬ АЦЕТИЛЕНОВЫЙ * 1097

E Acetylene cylinder valve F Robinet de bouteille d' acétylène D Azetylengasflaschenventil

В

ВЕНТИЛЬ ВОДОРОДНЫЙ * 1096

ВЕНТИЛЬ КИСЛОРОЛНЫЙ * 1095 E Oxygen cylinder valve Valve de bouteille d' oxygène, Robinet de bouteille d'oxygène D Sauerstoff-Flaschenventil Верхняк 385

Верхняк вспомогательный 388 Вес ракетного топлива расчетный **удельный** 710 Вес топлива средний молекулярный 647 Вещество аммначноселитренное

взрывчатое 294 Вещество антигризитное взрывча-TOP 202 Вещество бризантное взрывчатое 291 вещество **ДЕПАССИВИРУЮ-**

IIIEE * 796 Вешество инициирующее взрывча-TOP 305 Вещество малогазовое взрывчатое 293 Вещество низкопроцентное интрогли-

цериновое взрывчатое 300 Вещество интроглицериновое взрывчатое 298

вещество пассивирую-IIIFF * 794 Вещество предохранительное взрывчатое 292

Вещество промышленное варывчатое 290

Взрыв взрывчатого вещества 283 Взрыв 2-го рода 285 Взрыв 1-го рода 284 Взрывание 361 Взрывание 282 Взрывание замедленное 362 Взрывание короткозамедленное 363

Взрывание сотрясательное 364 ВЛАЖНОСТЬ КРИТИЧЕСКАЯ * 788 ВОДА АКТИВНАЯ * 1080 E Decomposition water

F Eau active D Aktives Wasser, Entwicklerwasser ВОЛООТЛЕЛИТЕЛЬ * 1084 Волосборник 79 Волна ударная 286

Волока 1278 Волока лисковая 1294 Волока коннческая 1288 Волока монолитная 1290 Волока неподвижная 1295 Волока раднальная 1289 Волока роликовая 1294

Волока ролнковая 1293

Волока с конической рабочей зоной 1288 Волока с радиальной рабочей зоной 1289 Волока секционияя 1296 Волока специализированияя 1286

Волока составная 1291 Волока специалнзированная 12 Волока универсальная 1287 Волока шариковая 1292 Волокодержатель 1323 Волокодержатель 1323

Волочение без оправки 1276 Волочение горячее 1274 Волочение давлением 1276 Волочение многократное 1273 Волочение из оправке 1277

Волочение на оправке 1277 Волочение однократное 1272 Волочение холодное 1275 Вороба 1328

Воронка 179 Воронка смазочная 1279 Восстающий 69 Восстающий разрезной 70

Вруб 516 Вруб 330 Вруб верхинй 519 Вруб взрывной 330 Вруб дуговой 524 Вруб изогнутый 522

Вруб начальный 517 Вруб нижний 518 Вруб опорный 429 Вруб прямой 521

Вруб средний 520 Вруб фигурный 523 Вскрытие месторождения 116 Вскрыша 15

Вскрыша 115 Вспучивание 245 Выброс внезапный 262

Выброс угля и газа внезапный 262 Вывал 258 Выгорание 289

выгорание 209
Выдавливание 1224
Выдавливание 1219
Выемка 108
Выемка валовая 110
Выемка вкрест простиранию 149

Выемка очистная 109 Выемка по восстанию 147 Выемка по паденню 148 Выемка поперечная 149

Выемка по простиранию 146 Выемка продольная 146 Выемка раздельная 111 Выемка селективная 111

Выемка совместиая 110 Выемка фланговая 151

Выемка фланго 94 Зак. 2071 Выемка фронтальная 150 Выкрутка 1237 ВЫЛЕТ * 1026

ВЫЛЕТ СВАРОЧНОЙ МАШИ-НЫ * 1026 E Gap depth. Arm length

F Ouverture de machine à souder Longueur de bras

D Armausladung der Schweissmaschine Выпучивание 1229

Выработка 20 Выработка аккумулирующая 175 Выработка бутовая 204

Выработка горная 20 Выработка групповая 27 Выработка компенсационная 176

Выработка концентрационная 27 Выработка открытая гориая 22 Выработка очистиая 24 Выработка подготовительная 23

Выработка подосновная горная 21 Выработка полевая 28 Выработка разрезиая 174 Выработка сборная 175 Выработки старые 29

Вырезка 1240 Вырубка 1251 Вырубка 1240 Высадка 1197

Высечка 1245 Высечка 1240 Высота вруба 526

BЫСОТА ШВА РАСЧЕТНАЯ * 944

E Throat F Epaisseur de la soudure D Nahtstärke Высота этажа 136

Высота этажа 130 Высота этажа вертикальная 136 Высота этажа наклонная 135 Вытяжка 1220

Вытяжка 1220 Вытяжка повторная 1221 Вытяжка с утонением 1222

г

ГАЗГОЛЬДЕР* 1085 ГАЗИФИКАТОР КИСЛОРОД-НЫЙ * 1109

E Gasificator F Gasifikateur

D Gasificator

ГАЛЬВАНОПОКРЫТИЕ * 812 Гезенк 39

ГЕНЕРАТОР АЦЕТИЛЕНО-BHR * 1065

E Acetylene generator

F Appareil à acétylène. Générateur d'acétylène

г

D Azetylenentwickler. Azetylenapparat ГЕНЕРАТОР БОЛЬШОЙ ПРОИЗ-ВОДИТЕЛЬНОСТИ АЦЕТИЛЕ-HOBЫЯ * 1073

Heavy duty acetylene generator

- Large capacity acetylene generator F Générateur d' acétulène à grand děbit
- D Grosser Azetylenentwickler Hochleistungsazetylenapparat
- ГЕНЕРАТОР ВЫСОКОГО ДАВЛЕния ацетиленовыи в 1076
- E High pressure acetylene generator F Appareil à acétylène à haute pression
- D Hochdruckazetylenentwickler ГЕНЕРАТОР МАЛОЙ ПРОИЗВО-ЛИТЕЛЬНОСТИ АЦЕТИЛЕНО-
- ВЫЙ * 1071 E Low output acetylene generator F Générateur d'acétylène à faible débit
- D Kleiner Azetylenentwickler. Niederleistungazetylenapparat ГЕНЕРАТОР многопостовой
- ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫЯ * 1034
- E Multioperator arc welding set
- F Génératrice à soudure pour plusieurs opérateurs D Mehrstellen-Schweissumformer
- ГЕНЕРАТОР НИЗКОГО ДАВЛЕния ацетиленовый * 1074
- E Low pressure acetylene generator basse pression
- Appareil à acétylène
- D Niederdruck-Azetylenentwickler
- ГЕНЕРАТОР ОДНОПОСТОВОЙ ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫЙ * 1033
- E Single operator arc welding set Génératrice à soudure pour un seul opérateur
- D Einstellenschweissumformer

ГЕНЕРАТОР ПЕРЕДВИЖНОЙ АЦЕТИЛЕНОВЫЙ * 1070 E Portable acetylene generator

- F Appareil à acétylène portatif Apparéil à acétylène transportable
- D Beweglicher Azetylenentwickler. Tragbarer Azetylenapparat

- ГЕНЕРАТОР ПОПЕРЕЧНОГО ПО-ЛЯ ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫЙ * 1038
- E Armature reaction welding set D Querfeldschweissumformer Schweis-
- smaschine mit Ankerrückwirkung ГЕНЕРАТОР C ВЫТЕСНЕНИЕМ
- воды ацетиленовый * 1068 ГЕНЕРАТОР С ДИФФЕРЕНЦИАЛЬным возбуждением элек-
- ТРОСВАРОЧНЫЙ * 1039 ГЕНЕРАТОР С ПОЛАЧЕЙ ВОДЫ КАРБИД АЦЕТИЛЕНО-
- ВЫД * 1067 ГЕНЕРАТОР С ПОДАЧЕЙ КАРБИда в волу АПЕТИЛЕНО.
- Выи * 1066 ГЕНЕРАТОР С ПОСТОРОННИМ
- ВОЗБУЖЛЕНИЕМ 3.HEKTPO-**СВАРОЧНЫЙ * 1035**
- E Arc welding generator with independent exitation Ars welding generator with separale exitation.
- F Génératrice à éxitation indépendante. Génératrice à éxitation séparée
- D Schweissmaschine mit Fremderregung ГЕНЕРАТОР C РАСЩЕПЛЕН-
- ными полюсами электро-СВАРОЧНЫЙ * 1037 ГЕНЕРАТОР С САМОВОЗБУЖЛЕ-
- нием электросвароч-**НЫЙ** * 1036
- E Arc welding generator with selfexitation F Génératrice à autoéxitation
- D Schweissmaschine mit Selbsterre-
 - ГЕНЕРАТОР СРЕДНЕГО ДАВЛЕния ацетиленовый * 1075
 - E Medium pressure acetylene genera-
 - F Appareil à acétylène à moyenne pression
 - D Mitteldruck-Azetylenenwickler ГЕНЕРАТОР СРЕДНЕЙ ПРОИЗВО-ДИТЕЛЬНОСТИ АЦЕТИЛЕНО-
 - ВЫЙ * 1072 E Medium output acetylene generator F Générateur d' acétylene débit
 - D Mittlerer Azetylenentwickler Mittelleistungs-Azetylenapparat
 - ГЕНЕРАТОР СТАЦИОНАРНЫЙ **АЦЕТИЛЕНОВЫЙ** * 1069

E Stationary acetylene generator F Appareil à acetylene stationnaire. Appareil à acétylène fixe

D Ortfester Azetylenentwickler ЭЛЕКТРОСВАРОЧ-PEHEDATOD

ный * 1029 E Welding dynamo. Welding genera-

F Génératrice à soudure D Schweissdynamo Гибка 1230

Гибка с растяжением 1235 Глазок 1278 Глубина вруба 525

глубина провара * 960

E Depth of penetration F Profondeur de pénétration D Einbrandtiefe

Гнутье 1230 Головка 1303 Головка бура 502

ДУГОВАЯ головка

HAR * 1054 E Automatic arc welding head

F Tête de soudeuse automatique D Schweisskopf

Головка зубка 477 **МЕТАЛЛОДУГОВАЯ** головка. СВАРОЧНАЯ * 1055

СВАРОЧ-

ГОЛОВКА СВАРОЧНАЯ * 1054 Головка топлива 655

УГОЛЬНОДУГОВАЯ ГОЛОВКА СВАРОЧНАЯ * 1056

Гомогенизатор 640

ГОРЕЛКА * 1112 горелка атомноводород-HAS * 1061

E Electrode holder for atomic hydrogen arc welding. Atomic hydrogen arc welding torch

F Torche de soudure à l'hydrogène atomique

D Arcatom-schweissbrenner ГОРЕЛКА БЕЗЫНЖЕКТОР-

HAS * 1117 ГОРЕЛКА ДЛЯ СВАРКИ И РЕЗ-

КИ * 1115

E Combination of blow pipe and cutting torch

F Combinaison du chalumeau soudeur et coupeur D Kombinierter Schweiss - und

Schneidbrenner

ГОРЕЛКА ИНЖЕКТОРНАЯ * 1116

E Injector blow pipe F Chalumeau à injecteur

D Injektorbrenner Гопелка комбинированная 1115 горелка многопламен-HAR * 1119

F. Multiflame blow pipe F Chalumeau à plusieurs flammes

D Mehrflammenbrenner горелка многофакель-

HA9 * 1119 ГОРЕЛКА ОЛНОПЛАМЕН-

HAS * 1118 горелка однофакель-

HAR * 1118 Горелка режущая 1114 ГОРЕЛКА РЕЗАТЕЛЬНАЯ * 1114

E Cutting torch F Chalumeau decoupeur

D Schneidbrenner ГОРЕЛКА СВАРОЧНАЯ * 1113

E Blow pipe F Chalumean soudeur

D Schweissbrenner горелка сварочно-резатель-

HAR * 1115 Горелка со вставным резаком 1115

Горелка универсальная 1115 Горение взрывное 285 Горизонт вторичного дробления 131 Горизонт откаточный 128

Горизонт подсечки 133 Горизоит разреза рабочий 87 Горизонт скреперования 132

Горизоит шахты вентиляционный 130 Горнзонт шахты рабочий 129 Горловина камеры 178

Горн исиленный 346 Горн именьшенный 347 Горючее 693 Горючее 691

Горючее ракетное 693 равитация 551 ГРАНИЦА КОРРОЗИОННОЙ

СТОЙКОСТИ * 724 ГРАНИЦА СТОПКОСТИ * 724 Границы шахтного поля 121

Грануляция 573 Грань зубка передняя 479 Гризутины 292 Грохочение 548 Гридь забоя 31

ГРУНТ* 810 ГУБКИ * 1011

ГУБКИ ЗАЖИМНЫЕ * 1011

FOD-

Павление волочения идельное 1264 Давление горное 234 Давление горных пород 234 Павление неустановившееся ное 236 Давление опорное 237 Давление опорное горное 237 Давление установившееся горное 235 Двор околоствольный 42 Двор рудничный 42 **ДЕАЭРАЦИЯ*** 827 Лезинтеграция 544 ДЕПАССИВАТОР * 796 **ДЕПАССИВАЦИЯ** * 795 **ПЕПОЛЯРИЗАЦИЯ** * 778 **ДЕПОЛЯРИЗАЦИЯ** водорол-HAG * 770 **ДЕПОЛЯРИЗАЦИЯ** кислород-HAS * 781 ДЕПОЛЯРИЗАЦИЯ МЕТАЛЛИЧЕ-**CKAЯ*** 782 деполяризация окисли-**ТЕЛЬНАЯ** * 780 Депрессор 639 Державка 478 Деталь штампованиая 1189 Детонатор промежуточный 355 Детонация 284 Детонация 679 Детонация топлива 679 Дефлаграция 289 ЛИАГРАММА КОРРОЗИОН-HAH * 775 ЛИАГРАММА поляризацион-НАЯ КОРРОЗИОННАЯ * 775 Диаметр критический 344 Динамит 299 Линамон 297 Лифферени-эффект 783 **ДЛИНА ДУГИ* 974** E Length of arc F Longueur de l' arc

D Lichtbogenlänge длина изделия установоч-HA9 * 1028 E Clamping length F Longueur de serrage D Einspannlänge Длина этажа по падению 135 Линше 173 Дно карьера 83 Лобавка 633 Добывание 2 Лобыча 1 Доводка 582 Доски забивные 390 Дробление 545 **ДРОССЕЛЬ* 1044**

ДРОССЕЛЬ ЭЛЕКТРОСВАРОЧ-**НЫЙ *** 1044 E Transformer regulator D Drosselspule ДУГА ДЛИННАЯ * 975 E Long are F Arc long D Langer Lichtbogen ДУГА КОРОТКАЯ * 976 E Short are Arc court D Kurzer Lichtbogen ЛУГА НЕУСТОЙЧИВАЯ * 973 F. Unstable arc

F Arc instabile D Unruhiger Lichtbogen **ЛУГА УСТОЙЧИВАЯ*** 979 E Stable arc F Arc stabile D Ruhiger Lichtbogen

Дидка 40 ДУТЬЕ МАГНИТНОЕ * 978 E Magnetic blow

ж

ЖАРОСТОЙКОСТЬ * 718 ЖЕЛЕЗО 871 Жидкость свинцовая 635

Жидкость этиловая 635 3 Забой 31 Забой длинный 185 Забой короткий 186 Забой очистной 191 Забой по кливажу 190 Забой потолокоуступный 188 Забой почвоуступный 189 Забойка 357 Забойка 356 Забойник 358 Забитовка 195 Завивка 1234 Заготовка исходная 1185 Заготовка промежуточная 1186 Заготовка штампованная 1188 ЗАГРЯЗНЕНИЕ 861 Задержка самовоспламенения 678 Зажиганне принудительное 675 Зажим бара 529 ЗАЖИМ НЕПОДВИЖНЫЙ * 1010 E Stationary clamp F Pince de fixation fixe

3 D Ortfeste Einspannbacke Ortfeste Backe

ЗАЖИМ ПОЛВИЖНЫЙ * 1000 E Movable clamp Sliding clamp

F Pince de fixation mobile D Bewegliche Einspannbacke Bewegliche Backe

34 MMMPI * 1008

ЗАЖИМЫ CTHKOROR маши.

HH * 1008 Закатка 1255 Закладка 194
Закладка 275

Закладка 195

Заклалка выработанного пространст-Закладка гидравлическая 197

Закладка метательная 200 Закладка механическая 200

Закладка мокрая 197 Закладка пиевматическая 201 Закладка полная 276

Закладка ручная 199 Заклалка самотечная 198

Закладка сухая 198, 199 Закладка частичная 277

Закол 256 Закрутка 1237 Закручивание 1237

Залежь 152 Залежь весьма мощная 157 Залежь весьма тонкая 153

Залежь крутая 160 Залежь крутопадающая 160 Залежь мошиая 156

Залежь наклонная 159 Залежь пологая 158 Залежь пологопадающая 158

Залежь средней мощности 155 Залежь тонкая 154

ЗАМЕДЛИТЕЛЬ КОРРОЗИИ * 797 Замедлитель коррозии 638

Замедлитель окисления 637 Запрессовка 1259 Зарубка 1246

Зарял 345 Заряд взрывчатого вещества 345 Заряд внутрениий 349

Заряд выброса 346 Заряд закрытый 349

Заряд накладной 348 Заряд наружный 348 Заряд отказавший 368

Заряд открытый 348

Заряд подземный 349

Заряд прерывный 350

Заряд прострелочный 351 Зарял рассредоточенный 350 Заряд рыхления 347 Засечка 1212

ЗАТВОР ВОДЯНОЙ * 1087 ЗАТВОР ВОЛЯНОЙ ПРЕДОХРА-НИТЕЛЬНЫЙ * 1087

E Hydraulic back pressure valve F Soupape hydraulique D Wasservorlage Затвор главный водяной 1089

ЗАТВОР ПОСТОВОЙ ВОЛЯ-**HOF** * 1090

E Welding oulfit back pressure valve Soupape hydraulique de poste à sou-

D Schweissplatz-Wasservorlage

3ATROP CVXOPI * 1088 ЗАТВОР СУХОЙ ПРЕДОХРАНИ-

ТЕЛЬНЫЙ * 1088 E Dry back pressure valve

F Soupape seche D Trockene Sicherheitsvorlage

ЗАТВОР ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ВОДЯ-**HOM * 1089**

E Central back pressure valve F Soupape hydraulique centrale

D Zentralwasservorlage Затравка 323 Затяжка 389

Заходка 90, 192 Зачистка 1247 Заштамповка 1260

Заштыбовка режущей цепи 528 ЗАЩИТА ВНЕШНИМ ТОКОМ КА-

ТОЛНАЯ * 804 ЗАШИТА КАТОЛНАЯ * 805

ЗАЩИТА ПРОТИВОКОРРОЗИОН-HAS * 799 Звезда ведущая 486

Зерно избыточное 594 Зерио трудное 595 Зиговка 1226 Зона входная 1279 Зона выходная 1282 Зона калибрующая 1281

Зона обрушения 254 Зона оптимальных углов волок 1285 Зона прогибания 255

Зона рабочая 1280 Зона слвижения 251

Зона сдвижения горных пород 251 Зубок 476

Зубок режущий 476 Зимпф 43

Измельчение 546 Изооктан технический 631 Изопентан технический 632 Импульс начальный 287 Ингибитор коппозии 797 Иницинрование 288 Интенсивность детонации 680 ИСПАРИТЕЛЬ* 1127

ИСПЫТАНИЯ ВНЕЛАБОРАТОР-**НЫЕ*** 829 испытания длительные * 831 ИСПЫТАНИЯ ЛАБОРАТОР-

НЫЕ* 828 ИСПЫТАНИЯ ПОЛЕВЫЕ * 829 ИСПЫТАНИЯ УСКОРЕННЫЕ * 832 испытания эксплуатацион-

HЫE * 830 Испытатель взрывной 360

к Кадмирование 1159 Калибровка 1216 Камера атмосферная 1169 Камера влажиая 1168 Камера газовая 1175 Камера грохочения 78 Камера дробления 78 КАМЕРА ЗАГРУЗОЧНАЯ * 1079 Камера зарядная 334 Камера зарядная 1079 Камера очистная 26 Камера служебная 77 КАМЕРА СМЕСИТЕЛЬНАЯ * 1131 E Mixing chamber F Chambre de mélange D Mischkammer Камифлет 336 Канат предохранительный 491 Канат тяговый 490 Капсюль-детонатор 319 КАРЕТКА ДУГОВОГО СВАРОЧНО-FO ABTOMATA * 1058 **КАРЕТКА ДУГОСВАРОЧНАЯ** * 1058 Карьер 10 Качества антидетонационные 682 Квершлаг 52 Квершлаг промежуточный 54 Квершлаг этажный 53 Керосии 623 КЕРОСИНОРЕЗ * 1126 КИСЛОРОД РЕЖУШИЙ * 1110 Кислотиость топлива 661 Класс 593 Класс по крупиости 593 Классификация 547

Классификация бесситовая 549 Классификация ситовая 548 Клепка 1258 КЛЕЩИ ТОЧЕЧНЫЕ * 1001 Ковка 1190 Колесо Гарднера 1170 Колесо коррозионное 1170 КОЛЛЕКТОР РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬ-НЫЙ * 1107 КОЛЛЕКТОР РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬный кислородный * 1107 КОЛОКОЛ * 1086 КОЛОКОЛ ГАЗГОЛЬДЕРА * 1086 КОЛПАК ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ-**НЫИ*** 1098 E Cylinder cap F Chapeau pratégeur de bouteille D Schutzkappe Кольцо 1278 Кольцо временной крепи 397 Кольцо из цилиидрических сегмен-TOB 398 Комбайи гориый 460 Комбайи для очистиых работ 461 Комбайи для проходческих работ 462 Комбайн добычной 461 Комбайи проходческий 462 Комбайн угольный 461 компонент 848 КОМПОНЕНТ ЛЕГИРУЮЩИЯ 850 КОМПОНЕНТ ОСНОВНОЙ 849 Компонент основной 627 Компонент ракетного топлива 692 Компонент ракетного топлива высоко-кипящий 700 Компонент ракетного топлива низкокипящий 701 Компонент топлива 626 Компоненты высокооктановые 628 Константан и мельхиор 894 КОНТРОЛЕР СВАРОЧНЫЙ * 1022 Контролы анодный 771 Контроль диффузионный 774 Контроль катодный 772 Контроль омический 773 Контроль поляризационный 770 Контур разреза верхиий 84 Контур разреза нижний 85 Конус рабочий 1280 Конус смазочный 1279 Коицентрат 596 Коицентрат конечный 597 Концентрат окончательный 597 Корж 257

Коррозиометр водородный 1173

Коррозиометр кислородиый 1174

КОРРОЗИЯ АТМОСФЕРНАЯ * 728

КОРРОЗИЯ АЭРАЦИОННАЯ * 737

КОРРОЗИЯ ВНЕШНИМ TO-KOM * 738 Коррозия виутрикристаллитиая 1144 КОРРОЗИЯ ГАЗОВАЯ * 727 КОРРОЗИЯ ЖИЛКОСТНАЯ * 729 КОРРОЗИЯ ИЗБИРАТЕЛЬ-

HAR* 749 КОРРОЗИЯ ИНТЕРКРИСТАЛЛИТ-HAS * 750

Коррозня капельная 1143 КОРРОЗИЯ КОНТАКТНАЯ * 739 МЕЖКРИСТАЛЛИТ-**КОРРОЗИЯ** HA9 * 750

КОРРОЗИЯ МЕСТНАЯ * 744 КОРРОЗИЯ МЕТАЛЛОВ * 711 КОРРОЗИЯ НЕРАВНОМЕР-HA9 * 743

КОРРОЗИЯ ПО ВАТЕРЛИ-

НИИ* 732 подповерхност-КОРРОЗИЯ HAR * 745

КОРРОЗИЯ под напряжени-EM * 751 КОРРОЗИЯ ПОЧВЕННАЯ * 734

КОРРОЗИЯ ПРИ НЕПОЛНОМ ПО-ГРУЖЕНИИ * 731 коррозия при переменном

погружении * 733 КОРРОЗИЯ ПРИ ПОЛНОМ ПО-ГРУЖЕНИИ* 730

Коррозия при полупогружении 731 КОРРОЗИЯ ПРИ ТРЕНИИ * 740 КОРРОЗИЯ ПЯТНАМИ * 747 **КОРРОЗИЯ РАВНОМЕРНАЯ* 742** Коррозия расслаивающая 1145

Коррозия с извне приложенным ком 738 КОРРОЗИЯ СКВОЗНАЯ * 748 КОРРОЗИЯ СПЛОШНАЯ * 741 Коррозня струевая 1142 КОРРОЗИЯ СТРУКТУРНАЯ * 736 КОРРОЗИЯ ТОЧЕЧНАЯ * 746 Коррозия транскристаллитная 1144

Коррозия идарная 1149 КОРРОЗИЯ ХИМИЧЕСКАЯ * 725 **КОРРОЗИЯ** ЭЛЕКТРОХИМИЧЕ-

CKA9 * 726 Косовичник 75 Костер 400 Котел 336

Коэффициент вскрыши 16 Коэффициент запаса 1268 Коэффициент заполнения 203 Коэффициент заполнения 353

Коэффициент заполнения выработанного пространства 203 Коэффициент заряжения 353

Коэффициент избытка воздуха 669

Коэффициент избытка окислительных элементов 704 Коэффициент избытка окислителя 703

Коэффициент извлечения запасов 11 Коэффициент использования ров 370 Коэффициент неравномерности 1181

Козффициент полезного ununa 370

Коэффициент потерь 12 Коэффициент разубоживания 14

Коэффициент смеси стехнометриче-CKNN 668 Коэффициент соотношения компонен-

тов ракетного топлива 702

KPATEP * 979 E Crater F Cratère

D Krater **KPEKEP*** 1062 Крепление 371

Крепление горное 372

Крепление забойшицкое 375 Крепление призабойное 375 Крепление ридничное 371, 372

Крепь 371 Крепь бортовая 211

Крепь венцовая 408 Крепь временная 405 Крепь гориая 371

Крепь жесткая 377 Крепь забивная 417

Крепь забивная опережающая 417 Крепь из цилиидрических сегмеи-TOR 410

Крепь кустовая 413 Крепь на бабках вениовая 409 Крепь на стойках 409 Крепь на стойках венновая 409

Крепь оградительная иая 208 Крепь опережающая 415 Крепь опускиая 416

Крепь органная 411 Крепь передвижиая 206 Крепь перекрышная 420 Крепь податливая 378

Крепь полвесиая 414 Крепь поддерживающая перепвижная 207

Крепь посалочная 209 Крепь постоянная 404 Крепь потолочиая 418 Крепь предварительная 212

Крепь призабойная 374 Крепь распориая 210 Крепь смешаниая 376

Крепь специальная 379

передвиж-

Крепь сплошиая 406 Крепь срубовая 407 Крепь станковая 419 Крепь стропильная 421 Крепь тюбинговая 410 Крепь шариирио-арочная 422 Крепь шарнирио-стержиевая 423 Крепь эластичная 378 Кривая детонационная 681 Кривая разгонки 654 Кровля выработки 34 Кровля ложная 270

Кровля непосредственная 269 Кровля основная 271 Кромка истипа 95

Кроссинг 80 Крыло шахтного поля 120 Крыло этажа 137 Крыша выработки 34 Кулачок режущей цепи 474 Куст 401

л

Лава 25 Лава-атаж 215 ЛАТУНЬ 889 ЛАТУНЬ НИКЕЛЕВАЯ 898 ЛАТУНЬ ОЛОВЯННАЯ 899 ЛАТУНЬ СВИНЦОВАЯ 897 Лебедка предохранительная 492 Лежень 386 Лигроии 622 Ликвидация выработки 107 Линия иаименьшего сопротивлеиия 340 Линия резания 481 Линия сопротивления расчетная 341 Job 20609 31 Ломка 1254 Лонгарина 384 Лужение 1164 Лунка 427 Лунка заводная 428 Лунка опорная 429

Магазинирование 193 Магазиннрование полезиого ископаемого 193 **МАКРОЭЛЕМЕНТ** * 764 Малковка 1232 Мальчик 381 Марчеваны 390 МАСКА СВАРОЧНАЯ * 1064 E Welder's helmet

rateur D Lichtschutzmaske Массив закладочный 196 Mar 403

Материал забоечный 356 Материал заклалочный 195 Материал крепежный 380

Материал песковой 589 Материал пылевидный 590 Материалы взрывчатые 306 Матка 385

Матрица 1278 МАШИНА **АВТОМАТИЧЕСКАЯ** СТЫКОВАЯ * 993

E Automatic butt welder F Soudeuse automatique à souder en

D Selbsttätige Stumpfschweissmaschine. Stumpfschweissautomat Машина без скольжения волочильиая 1317

Машина беспетлевого типа волочильная 1321

Машина бурильная 442 Машина волочильная 1307 Машина вращательная бурильная 443 Машина врубовая 431 МАШИНА ГАЗОСВАРОЧНАЯ * 1136 E Automatic gas welding machine

F Machine automatigue à soudure autogène D Gasschmelzschweissautomat Selbsttätige Gasschmelzschweiss-

maschine Машина горная 430 машина двухсторонняя то-**ЧЕЧНАЯ*** 997 E Duplex spot welder

F Machine duplex à souder par points D Doppelpunktschweissmaschine Машина дисковая врубовая 433 машина для сварки водя-ГАЗОМ ным молотко-

BAS * 1139 МАШИНА ДЛЯ СВАРКИ ВОДЯным газом роликовая * 1140 Машина закладочная 458

Машина комбинированная горная 459 МАШИНА КОНТАКТНАЯ * 989 МАШИНА КОНТАКТНАЯ СВАРОЧ-HAR * 989 Машина коррозионной усталости 1171

Машина крепежная 457 МАШИНА ЛЕНТОСВАРОЧ-HAS * 1004

машина линейно-ролико-BA9 * 1002

E Seam welder Machine à souder à la molette D Nahtschweissmaschine ЛИСТОСВАРОЧ-HA9 * 1003

МАШИНА ЛИСТОСВАРОЧНАЯ СТЫКОВАЯ * 1003 E Straight line seam welder

D Längsnahtschweissmaschine Машина магазинного типа волочильная 1319

Машина многократного волочения 1309

Машина многоннточная волочильная 1311 Машина однократного волоче-

ния 1308 Машина одноннточная волочильная 1310

машина односторонняя то-**ЧЕЧНАЯ*** 998

Машина отбойная 451 МАШИНА ПЕРЕНОСНАЯ стыко-BA9 * 992

МАШИНА ПЕРЕНОСНАЯ точеч-HAR * 996 Portable spot welder

F Machine suspendue à souder par D Tragbare Punktschweissmaschinie

Hängende Punktschweissmaschine Машина петлевого типа волочильная 1320

Машина погрузочная 455 МАШИНА последовательно-ГО ДЕЙСТВИЯ ТОЧЕЧНАЯ * 1000 Машина прямоточного типа воло-

чильная 1321 Машина реечная волочильная 1316 Машина режущая врубовая 432 МАШИНА РЕЛЬЕФНОТОЧЕЧ-

HAR* 999 МАШИНА РОЛИКОВАЯ * 1002 Машина сбоечно-бурильная 448 Машина сбоечно-буровая 448 Машина сверлильная врубовая 440

Машина с круговым движением волочильная 1312 Машина с неповоротным баром врубовая 436

Машина со скольжением волочильная 1318

Машина с поворотным баром врубовая 437

Машина с продольно-подвижным волокодержателем волочильная 1322 Машина с прямолниейным движени-

ем волочильная 1314

МАШИНА СТАЦИОНАРНАЯ СТЫ-KOBASI * 991

МАШИНА СТАЦИОНАРНАЯ **ЧЕЧНАЯ * 995** E Stationary spot welder

F Machine à souder par points fixe D Stationäre Punktschweissmaschine МАШИНА СТЫКОВАЯ * 990

машина стыковая СВАРОЧ-HAR * 990 E Butt welding machine

F Machine à souder en bout. Machine à souder en bouts par rapprochement

D Stumpfschweissmaschine машина точечная * 994 E Spot welder F Machine à souder par points

D Punktschweissmaschine Машина транспортирующая 456 Машина ударно-вращательная

рильная 450 Машина ударно-вращательная BDVбовая 441

Машина ударно-поворотная буриль-ная 449 ашина ударно-поворотная врубо-вая 439 Машина

Машина универсальная врубовая 438 Машина цепная волочильная 1315

Машина цепная врубовая 435 Машина шовная 1002 Машина штанговая врубовая 434

Машинка взрывная 359 Машинка подрывная 359 Меднение 1160 Медь желтая 889

Медь зеленая 889 Металлизация 1166 МЕТАЛЛ 852

Металл добавочный 954 МЕТАЛЛ ЗАЩИТНЫЙ 813 МЕТАЛЛ ИЛИ СПЛАВ ВЫСОКОЙ

чистоты 867 МЕТАЛЛ ИЛИ СПЛАВ ОСОБОЙ

ЧИСТОТЫ 868 МЕТАЛЛ ИЛИ СПЛАВ ПОВЫШЕНной чистоты 866

МЕТАЛЛ или СПЛАВ пони. ЖЕННОЙ ЧИСТОТЫ 864 МЕТАЛЛ ИЛИ СПЛАВ РАЛЬНО-ЧИСТЫЙ 868

МЕТАЛЛ ИЛИ СПЛАВ СРЕДНЕЙ чистоты 865 МЕТАЛЛ ИЛИ СПЛАВ ТЕХНИЧЕ-

СКИ ЧИСТЫЙ 865 МЕТАЛЛ ИЛИ СПЛАВ ХИМИЧЕ-

СКИ ЧИСТЫЙ 867

МЕТАЛЛ КОРРОДИРУЮЩИЙ * 714 МЕТАЛЛ КОРРОЗИОННО СТОЙ-КИЙ * 719

МЕТАЛЛ НАПЛАВЛЕННЫЙ * 956 E Deposited metal F Métal déposé. Métal coulé

D Schweisse **МЕТАЛЛ ОСНОВНОЙ * 953** E Base metal, Parent metal

F Pièce à souder D Ausgangswerkstoff

МЕТАЛЛ ПРИСАДОЧНЫЙ * 954 E Filler metal

F Métal d'apport D Zusatzdraht Schweissdraht

МЕТАЛЛ ПРОСТОЙ 852 МЕТАЛЛ СВАРОЧНОГО ШВА * 955

E Weld metal F Soudure Métal déposé. Métal fondu

D Schweisse Металл чистый 852 МЕТАЛЛ ШВА * 955

МЕТАЛЛЫ ЖЕЛЕЗНЫЕ 869 МЕТАЛЛЫ НЕЖЕЛЕЗНЫЕ 870 МЕТАЛЛЫ ЦВЕТНЫЕ 870 МЕТАЛЛЫ ЧЕРНЫЕ 869 Метод разработки 143

МЕХАНИЗМ ЗАЖИМНОЙ * 1007 МЕХАНИЗМ КОНТАКТНОЙ МА-

ШИНЫ ПЕДАЛЬНЫЙ * 1012 **МЕХАНИЗМ ОСАЛОЧНЫЙ*** 1006

E Upsetting device F Commande de refoulement D Stauchvorrichtung

Механизм падающий 465 МЕХАНИЗМ ПЕДАЛЬНЫЙ * 1012

Механизм подачи 465 МЕХАНИЗМ СТЫКОВОЙ МАШИ-**НЫ ЗАЖИМНОЙ * 1007**

E Clamping device F Commande de serrage D Spannvorrichtung

Механика горных пород 266 МИКРОЭЛЕМЕНТ * 765

Молоток отбойный 452 Молоток пиевматический

отбойный 453 Молоток электрический отбойный 454

Мост вентиляционный 80 Мощность слоя 168 Мульда сдвижения 250

МУНДШТУК *1133 E Tip, Orifice

F Buse, Orifice

D Schweiss spitze Düse 378

МУНДШТУК ВНУТРЕННИЙ * 1134

E Cutting jetorifice F Orifice d' oxygene découpeur D Schneiddüse МУНДШТУК НАРУЖНЫЙ * 1135 E Heating flame orifice

F Orifice de flamme de chauffage D Vorwärmdüse

н

Навивка 1236 Нагрузка циркулирующая 602 Нагрузка циркуляционная 602

Надработка 145 Напрезка 1248 Накатка листовая 1226 Накатка объемная 1218

Наклон 65 НАКОНЕЧНИК * 1132

Направляющие бурильной машииы 497

Напряжение волочения 1264 Напряжение противонатяга 1267 Напряжение противонатяжения 1267

Настил 213 Настил гибкий 403 Нейзильбер 898 **НЕПРОВАР** * 959

E Lack of penetration F Collage Empatement D Ungenügendes Durchschweissen Никелирование 1161

Никелировка 1161 Ниша 180 Нож 426

Ножка 381

Обезвоживание 562 Обеспыливание 550 Обжимка 1203

Обкатка 1204 Область влияния выработки 238 Область повышениых

иапряжеиий 240 Область пониженных напряжений 239 Обогащение 543

Обогащение гравитационное 551 Обогащение ископаемого сырья 543 Обогащение магнитное 552 Обогащение на липких поверхно-

стях 559 Обогащение по внешинм призна-

кам 560 Обогащение по свойствам поверхно-

стей частиц 554 Обогащение по трению 561

Обогащение электрическое 553 Обойма волоки 1302 Оболочка активная предохранительная 317

Оболочка взрывчатая предохранительная 317 Оболочка инертная 318

Оболочка невзрывчатая предохранительная 318

Оболочка пассивная предохранительная 318

Оболочка предохранительная 316 Оборка забоя 184 ОБРАБОТКА коррозиинои

СРЕЛЫ* 806 Обрез 265 Обрезка 1244

Обрубка 1253 Обрушение 244

Обрушение горных пород 244 Обрушение кровли полное 273 Обрушение кровли частичное 274

Обрушение полезиого ископаемого естественное 181

Обрушение полезного ископаемого прииудительное 182

Обрушение полное 273 Обрушение частичное 274

Обтяжка 1223 Обыгрывание крепи 259 Огниво 385

Оголовок 385 Ограждение 373 ОГРАНИЧЕНИЕ АНОДНОЕ * 771

ОГРАНИЧЕНИЕ ДИФФУЗИОН-HOE * 774

ОГРАНИЧЕНИЕ КАТОДНОЕ * 772 ОГРАНИЧЕНИЕ ОМИЧЕСКОЕ * 773 ограничение поляризацион-

HOE* 770 ОКАЛИНА * 761 Окислитель 694 Окислитель ракетный 694 Оклад дверной 392 Оклады квадратные 419 Окомкование 573

Оксиликвит 304 Окускование 570 Оловянирование 1165

Омеднение 1160 Операция 1183 Операция 574 Операция обогащения 574

Операция основная 580 Операция очистная 581 Операция перечистиая 581

Оползание 246

Оползаине гориых пород 246

Отрезка 1243 Отрубка 1252 Оттяжка 1202

ОЧАГ КОРРОЗИОННЫЙ * 720

F Epurateur D Chemischer Reiniger. Reiniger Очистка 581

ОЧКИ СВАРОЧНЫЕ * 1141 E Welding goggles

F Lunettes de protection D Schutzbrille

Оправка длинная 1305 Оправка короткая 1304 Оправка короткая закрепленная 1304

Оправка иеподвижиая 1304 Оправка плавающая 1306

Оправка подвижиая 1305 Оправка самоустанавливающая-

ca 1306 Опускование 569 Опускание кровли плавное 279

Опускание плавное 279 Орган гориой машины исполнительиый 464

Органка 411 Opr 71 Осалка 1196

Осадка вторичиая 247 Освинцевание 1163 Оседание 243

Оправа 1303

Оправка 1303

Оседание горных пород 243

Остаток при разгонке 652 ОСУШИТЕЛЬ * 1083

ОСУШИТЕЛЬ ХИМИЧЕСКИЙ * 1083 E Drying battery F Sécherie

D Trockner ОСЦИЛЛЯТОР * 1045

ОСЦИЛЛЯТОР ЭЛЕКТРОСВАРОЧ-НЫЙ *1045

E Oscillator F Oscillateur D Oscillator Отбортовка 1227

Отвал породиый 18 Отжим 264 Отказ 368

Откос уступа разреза 93 Отпалка 361

Оцинкование 1158 Оцинковка 1159

ПЛАМЯ ПОДОГРЕВАТЕЛЬ-Пай заходки 91 HOE * 1111 Пальны 387 Планка режущей цепи 475 Пальцы венцевые 387 ПЛЕНКА АЛСОРБЦИОННАЯ * 801 Панель 141 пленка адсорбционная за-ПАРА АЭРАЦИОННАЯ * 768 ШИТНАЯ * 801 Пара дифференциальной аэрации 768 ПЛЕНКА ЗАЩИТНАЯ * 800 ПАССИВАТОР • 794 Пленка мономолекулярная 1148 ПЛЕНКА ОКИСНАЯ * 802 ПАССИВАЦИЯ * 789 Пассивирование 789 Пленка оксидная 802 ПАССИВНОСТЬ * 790 Пленка средней толшины 1150 ПАССИВНОСТЬ АНОДНАЯ * 793 Пленка толстая 1151 Патрон 342 Плеика тонкая 1149 Патрон взрывчатого вещества 342 ПЛЕЧО СВАРОЧНОЯ маши-Патрон зажигательный 325 **HЫ*** 1024 Пачка 169, 170 E Electrode holder Перебур 332 F Porteélectrode Передача 1211 D Schweisskolben Передача детонации 314 Плотность заряжения 352 Переклад 385 Площалка зубка торцовая 480 ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ СТУПЕ-Площадка уступа разреза 92 HEM * 1015 Погашение выработки 107 Подача 510 ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ СТУПЕНЕЙ КОНТАКТНОЙ МАШИНЫ * 1015 Подача автоматизированная 513 Подача механическая 512 Перемычка 19 Подача ручная 511 Переход 1184 Подвигание выработки 32 Переход волочения 1270 Подвигание забоя 32 Перечистка 581 Подвигание забоя выработки 32 Пернод задержки самовоспламене-Подвод потолочный 384 ння 678 Подготовка месторождения 117 Перфорация 748 Поддержание выработки 106 Пески 589 Поддувание 245 Печь 69 Поджог 949 Печь разрезная 70 Подкатка 1205 Пика 507 Подкладка 391 Пика отбойного молотка 507 Подкос 383 Питтинг 746, 752 Подлапка 391 Плакирование 1157 Подлапок 391 Пламегаситель 315 Подошва выработки 35 пламя ацетилено-кислород-Подошва разреза 83 HOE * 971 Подработка 144 E Ozy-acetylene flame подрез * 949 F Flamme oxy-acétylènique D Azetylen-sauer-stoffflamme E Undereut ПЛАМЯ науглероживаю-F Soudure avec caniveaux D Einbrandkerbe ЩЕЕ * 970 E Carbonizing flame Подсадка 1198 F Flamme carbonisante Подсечка 183 D Karbonisierende Flamme Подстволок 43 ПЛАМЯ НОРМАЛЬНОЕ * 969 Подхват 384 E Reducing flame Полэтаж 138 F Flamme réductrice Показатель выброса 343 D Reduzierende Flamme Показатель горна 343 Показатель действия взрыва 343 ПОКАЗАТЕЛЬ КОРРОЗИИ * 833 пламя окислительное * 968 E Oxydizing flame F Flamme oxydante ПОКАЗАТЕЛЬ КОРРОЗИИ ВЕСО-D Oxydierende Flamme BOH * 834

показатель коррозии водо-РОДНЫЙ * 835 показатель коррозии глу. **БИННЫЙ * 837** ПОКАЗАТЕЛЬ КОРРОЗИИ КИСЛО-РОЛНЫЙ * 836 Показатель коррозии линейный 837 показатель коррозии меха-НИЧЕСКИЙ * 838 ПОКАЗАТЕЛЬ КОРРОЗИИ опти-ЧЕСКИЙ * 839 ПОКАЗАТЕЛЬ КОРРОЗИИ OTPA-ЖАТЕЛЬНЫЙ * 830 показатель коррозии очаго-ВЫЙ * 849 ПОКАЗАТЕЛЬ КОРРОЗИИ ТОКО-ВЫЙ * 840 ПОКАЗАТЕЛЬ ОЧАГОВЫЙ * 842 Показатель прострелнваемости 339 показатель склонности КОРРОЗИИ * 841 Поковка 1187 ПОКРЫТИЕ. АНОДИЗАЦИОН-HOF * 810 ПОКРЫТИЕ АНОДНОЕ * 807 ПОКРЫТИЕ ГОРЯЧЕЕ * 817 ПОКРЫТИЕ диффузион-HOE * 816 ПОКРЫТИЕ ЗАЩИТНОЕ * 803 ПОКРЫТИЕ КАТОДНОЕ * 809 ПОКРЫТИЕ КОНДЕНСАЦИОН-HOE * 818 ПОКРЫТИЕ КОНТАКТНОЕ * 824 ПОКРЫТИЕ ЛАКОКРАСОЧ-HOE * 821 ПОКРЫТИЕ МЕТАЛЛИЗАЦИОН-**HOE * 814** ПОКРЫТИЕ МЕХАНИЧЕСКИ ИЗО-ЛИРУЮШЕЕ * 808 ПОКРЫТИЕ НАПЛАВЛЕН-HOE * 823 покрытие наполненное за-**ШИТНОЕ * 825** ПОКРЫТИЕ ТЕРМОМЕХАНИЧЕ-**CKOE * 815** Покрытие фосфатное 1153 ПОКРЫТИЕ ХИМИЧЕСКОЕ * 820 Покрытие цементное 1154 ПОКРЫТИЕ ЭМАЛЕВОЕ * 822 Поле выемочное 139

Поле карьерное 119

Поле шахтиое 118

Полок подвесной 424

РОЧНЫЙ * 1059

Полоса бутовая 205

ПОЛУАВТОМАТ

Поле по восстанию шахтиое 122

ДУГОВОЙ СВА-

Поле по падению шахтиое 123

machine F Soudeuse semi-automatique à l'arc D Halbselbsttätige Lichtbogenschweismaschine ПОЛУАВТОМАТ ЛУГОСВАРОЧ. HHIP # 1050 полярность обратная * 988 E Reversed polarity F Polarite inverse D Umgekehrte Polung полярность прямая * 987 E Normal polarity F Polarité normale D Normale Polung Помойница 79 Поинзитель температуры кристаллизапии 639 Поперечная 52 Поперечиая промежуточная 54 Поперечная этажиая 53 Поперечник 71 Порох 301 Порох бездымный 303 Порох дымный 302 Порох черный 302 Порядок разработки шахтиого восходящий 124 Порядок разработки шахтиого нисходящий 125 Посадка кровли 280 ПОТЕРИ КОРРОЗИОННЫЕ * 715 Потери при разгонке 653 Потолочина 179 Почва выработки 35 Почва карьера 83 Почва ложиая 272 Поясок калибрующий 1281 Правка 1238 ПРЕДЕЛ КОРРОЗИОННОЙ ВЫ-НОСЛИВОСТИ * 755 Предприятие гориое 8 ПРЕРЫВАТЕЛЬ * 1016 ПРЕРЫВАТЕЛЬ АСИНХРОНный * 1018 **ПРЕРЫВАТЕЛЬ** игнитрон-**НЫЙ*** 1020 E Ignitron control **ПРЕРЫВАТЕЛЬ** СИНХРОН-НЫЙ * 1017 E Synchronic control F Interrupteur synchronique D Synchronstromunterbrecher **ПРЕРЫВАТЕЛЬ** ТИРАТРОН-НЫЙ * 1021 E Tyratron control F Interrupteur tyratronique

ПРЕРЫВАТЕЛЬ ЭЛЕКТРОМАГ-**НИТНЫЙ * 1019** Прессование 572 Прессование 1219 ПРИБОР «РП» РЕЗАТЕЛЬ-**НЫЙ *** 1138 E Semiautomatic gas cutting machine F Machine semi - automatique d'oxycoupage D Halbselbsttätige Schneidmaschine примесь 860 ПРИТУПЛЕНИЕ * 952 ПРИТУПЛЕНИЕ КРОМКИ * 952 E Root face F Face de chanfrein incomplet D Unabgeschrägte Kante Проба капельная 1180 Пробнвка 1241 Π робка 1303 ПРОВАР * 958 E Penetration F Pénétration D Einbrand Проглаживание 1213 Прогон 384 Продольная 44 Продольная вентиляционная главная 47 Продольная главная 45 Продольная групповая 50 Продольная концентрационная 50 Продольная полевая 49 Продольная промежуточная 51 Продольная транспортная главная 46 Продольная этажная 48 Продукт оборотный 601 Продукт промежуточный 600 продукты коррозии * 757 ПРОДУКТЫ КОРРОЗИИ ВТОРИЧ-НЫЕ * 759 продукты коррозии первич-**HЫE*** 758 Продукты коррозионные 757 Прожимка 1203 Производительность бурильной машины сменная 539 Производительность бурильной машины техническая 540 Производительность врубовой машины сменная 536 Производительность врубовой машины техническая 537 Производительность комбайна смен-

Производительность комбайна техни-

Производительность отбойного молот-

Проколка 1249 ПРОМЫВАТЕЛЬ * 1081 E Scrubber F Scrubber D Wäscher корропроникновение ЗИИ * 721 Просек 72 Просек разрезной 73 Пространство выработанное 30 Пространство призабойное 33 Прострелнваемость 338 Простреднвание 337 Прострелка 337 Протект-эффект 786 Противонатяг 1265 Противонатяжение 1265 Противонатяжение критическое 1266 Протяжка 1200 Профилировка 1231 Π ποχοдκα 32 Проходка выработки 105 Процесс ковки технологический 1182 ПРОЦЕСС ОГРАНИЧИВАЮ-ЩИЙ * 769 Прошнвка 1209 Прошивка сквозная 1210 Пульпа 591 Пучение 245 Пучение горных пород 245 Пылеулавливание 563 Пыль 590 p Работа челноковая 515 Работоспособность 307 Работы взрывные 282 Работы вскрышные 115 Работы горные 104 Работы отвальные 114 Работы очистные 112 Работы породные 113 Работы сотрясательные взрывные 364 Работы старые 29 Разбортовка 1228 Развальцовка 1257 Разворот 1237 Разгонка 1207 Разгонка топлива 648 Раздача 1208 Разматыватель 1328 Разработка 3 Разработка комбинированиая 6 Разработка месторождения 3 Разработка открытая 5

Разработка подземная 4

ная 541

ческая 542

ка сменная 538

Разработка совместная 7 Разработка шахтного поля прямым холом 126

Разработка шахтного поля обратным холом 127

Pagnes 81 Разрезка 1242 Разубоживание 13 Рама 392

Рама бара 470 Рама камерная 393 Рама коробчатая 399 Рама крепежная 392 Рама обычная 396

Рамка 392 Рампа кислородная 1107

Раскатка 1206 Расколот 382 Раскоска 74

Расплющивание 1207 Распорка 382 Распушка входная 1279

Распушка выходная 1282 Распушка смазочная 1279 Расслаивание коррозионное 1145

Расстрел 382 РАСТРЕСКИВАНИЕ КОРРОЗИОН-HOE * 752 Растяжка 1199

Расход зубков удельный 535 Расштыбовшик 494 РЕГУЛЯТОР **ВРЕМЕНИ** CBAP-

КИ * 1023 **РЕДУКТОР*** 1099

E Pressure regulator F Manodétendeur

D Druckminderventil РЕДУКТОР АЦЕТИЛЕНО-

ВЫЙ * 1102 Acetylene pressure regulator F Détendeur d'acétylène

D Azetylengasdruckminderventil РЕДУКТОР ВОДОРОДНЫЙ * 1101 Редуктор двойного действия 1106 ДВУХКАМЕР-РЕДУКТОР

НЫЯ * 1106 E Multistep pressure regulator

D Mehrkammerdruckminderventil РЕДУКТОР КИСЛОРОДНЫЙ * 1100 E Oxygen pressure regulator F Détendeur d'oxygène

D Sauerstoffdruckminderventil Редуктор многоступенчатый 1106 Редуктор одинарного действия 1105 РЕДУКТОР ОДНОКАМЕР-

НЫЙ * 1105 E One step pressure regulator

D Einkammerdruckminderventil

Редуктор одноступенчатый 1105 РЕДУКТОР ПОСТОВОЙ * 1104 E Welding outfit pressure regulator

Cylinder pressure regulator F Manodétendeur de poste

D Schweissplatz-Druckminderventil РЕЛУКТОР ЦЕНТРАЛЬНЫЙ * 1103

E Central pressure regulator F Manodétendeur central D Hauptdruckminderventil

PE3AK * 1114 РЕЗАК ДВУХПЛАМЕННЫЙ * 1124

РЕЗАК ДВУХФАКЕЛЬНЫЙ * 1124 РЕЗАК ЗАКЛЕПОЧНЫЙ * 1122

РЕЗАК ОБДИРОЧНЫЙ * 1123 РЕЗАК С КОНЦЕНТРИЧЕСКИМИ

КАНАЛАМИ * 1120 E Cutting torch with concentric orifices F Chalumeau decoupeur à orifices concentriques

Chalumeau decoupeur à buses concen-

D Schneidbrenner mit konzentrischen Düsen РЕЗАК С ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНЫМИ

КАНАЛАМИ * 1191 E Cutting torch with excentric orifices F Chalumeau decoupeur à orifices ex-

centriques Chalumeau decoupeur à buses excentri-

Schneidbrenner mit exzentrischen Düsen Резак тангенциальный 1123

Резка 1239 Ремонтина 381

РЕОСТАТ БАЛЛАСТНЫЙ * 1047 PEOCTAT ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫЙ

БАЛЛАСТНЫЙ * 1047 E Resistor

F Résistance D Vorschaltwiderstand

РЕТОРТА АЦЕТИЛЕНОВОГО ГЕ-HEPATOPA * 1078

E Retorte of acetylene generator F Retorte d'appareil à acétylène D Retorte des Azetylenapparates РЖАВЧИНА * 760 Рихтовка 1238

Рошпан 382 Рубка 1250 Рудоспуск 65 Рукав 335

Ряд переходов волочения 1271

Самовоспламенение 676 Самовоспламеняемость лизельного

топлива 689 Самообрушение полезного ископаемо-20 181

Самоскат 65

СВАРИВАЕМОСТЬ * 957

E Weldability F Soudabilité D Schweissbarkeit

CBAPKA * 900 Сварка автогенная 902 СВАРКА АВТОМАТИЧЕСКАЯ * 967

E Automatic welding F Soudure automatique

D Selbsttätige Schweissung СВАРКА АТОМНОВОДОРОД-

HAA * 909

E Atomic hydrogen welding F Soudure à l'hydrogéne atomique

D Schweissen mit atomarem Wasser-Сварка атомным водородом 909

СВАРКА АЦЕТИЛЕНОВАЯ * 903 E Oxy-acetylene welding Acetylene

welding F Soudure oxy-acétylènique

D Azetylen-Sauerstoff-Schmelzschweis-Сварка без скоса кромок 928

СВАРКА ВЕРТИКАЛЬНАЯ * 963 E Vertical welding

F Soudure veticale. Soudure montante D Senkrechtschweissung

СВАРКА ВЕРХНЯЯ * 962 E Overhead welding

F Soudure au plafond. Soudure suré-

D Überkopfschweissung СВАРКА В ЗАЩИТНОМ ГАЗЕ * 908 E Shielded arc welding

F Soudure en atmosphére gazeuse D Schweissen mit Schutzgas. Schutz-

gaslichtbogenschweissung СВАРКА ВОДЯНЫМ ГАЗОМ * 912

E Water gas welding F Soudure au gaz à l'eau D Wassergasschweissung

Сварка в стык 916 СВАРКА ГАЗОВАЯ * 902

E Gas welding F Soudure autogène au chalumeau D Gasschmelzschweissung

Сварка газовая 903 СВАРКА ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ * 964

E Horizontal welding F Soudure horizontal

D Waagerechte Schweissung

Сварка горновая 911 СВАРКА ДАВЛЕНИЕМ ТЕРМИТ-HAG * 013

E Pressure thermit welding

F Soudure aluminothermique par pre-D Thermitpressschweissung СВАРКА ДУГОВАЯ * 905

СВАРКА КОНТАКТНАЯ * 915 Сварка кузнечная 1261 СВАРКА КУЗНЕЧНАЯ * 911

E Forge welding. Hammer welding F Soudure a la forge D Feuerschweissung, Hammerschweis-

СВАРКА ЛИНЕЙНАЯ* 919 E Seam welding

F Soudure à molettes D Nahtschweissung

СВАРКА МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ЭЛЕКТРОДОМ ДУГОВАЯ * 906

E Metal arc welding F Soudure électrique à l'arc métallique

D Metalllichtbogenschweissung Сварка металлической дигой 906 СВАРКА МЕТАЛЛОВ * 900

Welding of metals. Welding F Soudure de métaux, Soudure D Schweissung СВАРКА МЕТАЛЛОДУГОВАЯ * 906

СВАРКА МЕТОДОМ СОПРОТИВ-ЛЕНИЯ * 914 E Electric resistance welding, Resistan-

ce welding F Soudure électrique par résistance D Elektrische Widerstandsschweissung.

Widerstandsschweissung СВАРКА НИЖНЯЯ * 961

E Flat welding F Soudure à plat СВАРКА ПЛАВЛЕНИЕМ ТЕРМИТ-

HAR* 904 E Fusion thermit welding F Soudure aluminothermique par fu-

D Thermitgiesschweissung

Сварка по Ленгмюру 909 CBAPKA полуавтоматичес-

КАЯ * 966 E Semiautomatic welding

F Soudure semiautomatique D Halbselbsttänge Schweissung СВАРКА ПОТОЛОЧНАЯ * 962

СВАРКА РЕЛЬЕФНАЯ * 918 E Projection welding

F Soudure par bossage

СВАРКА РОЛИКОВАЯ * 919 СВАРКА РУЧНАЯ * 965 E Manual welding

F Soudure manuelle D Handschweissung CBAPKA СТЫКОВАЯ КОНТАКТ-

HAR * 916 E Flash welding, Resistance butt wel-

F Soudure par étincelle. Soudure par

résistance en bout D Abschmelzstumpfschweissung, Widerstandsstumpfschweissung

СВАРКА ТОРЦОВАЯ * 916 СВАРКА ТОЧЕЧНАЯ * 917 Spot welding

Soudure par points

D Punktschweissung СВАРКА УГОЛЬНОДУГОВАЯ * 907 Сварка угольной дугой 907 СВАРКА УГОЛЬНЫМ ЭЛЕКТРО-

дом дуговая * 907 E Carbon arc welding

F Soudure électrique à l'arc au crayon de charbon. Soudure au cravon de charbon

D Kohlenlichtbogenschweissung. nardos Verfahren CBAPKA химико-механичес-

KAR * 910 E Chemico-mechanical welding

F Soudure chimico-mechanique D Chemisch-mechanische Schweis-

СВАРКА ХИМИЧЕСКАЯ * 901

E Chemical welding F Soudure chimigue

D Chemische Schweissung Сварка шовная 919 СВАРКА ЭЛЕКТРОДУГОВАЯ * 905 Electric arc welding. Arc welding

F Soudure électrique à l'arc. Soudure l'arc voltaique D Lichtbogenschmelzchweissung, Lich-

tbogenschweissung. Flammbogenchweissung

колонковое пневматическое 447 Сверло ручное пневматнческое 445 Свертка 1233

Свеча зажигательная 324 Свинцевание 1163 Свод равновесня 241

Свойства антидетационные 682 Сгорание неполное 674 Сгорание полное 673

Сгущение 564

Сгущение пульпы 564

Сдвижение 242 Сдвижение горных пород 242

Сдвижение земной поверхности 249 Сечення зоны сдвижения главные 252 Сила волочения 1263

Синтин 611 Система работ 143 Система разработки 143

Система разработки вертикальными слоями 228

Система разработки горизонтальными слоями 224

Система разработки диагональными слоями 226

Система разработки диагональными столбами 219

Система разработки длиниыми столбами по восстанию 218

Система разработки длинными столбами по простиранию 217

Система разработки камерная 232 Система разработки камерно-столбовая 233

Система разработки комбинированная 221

Система разработки короткими столбами 220 Система разработки месторождений

твердых полезных ископаемых 143 Система разработки наклонными слоямн 225

Система разработки парными продольными 222 Система разработки подэтажным об-

рушением 229 Система разработки поперечно-наклонными слоями 227

Система разработки прирезками 228 Система разработки слоевая 223 Система разработки сплошная 214

Система разработки столбовая 216 Система разработки этажным естест-

венным обрушением 230 Система разработки этажным прину-

дительным обрушением 231 Скат 65 Скат полевой 66

Скважнна 331, 531 Скважина глубокая 331 Скважина котловая 333 Складирование 193

Склепывание 1256 Скоба накилная 493 Скорость волочения 1269

Скорость горной машины маневровая 534 СКОРОСТЬ КОРРОЗИИ * 716

Скорость подачи 532

Скорость резаиня цепной врубовой машины 533

Скриббер 1081 Скричивание 1237

СЛЕДЫ ПРИМЕСИ ИЛИ ЗАГРЯЗ-**НЕНИЯ** 862

Слеживаемость 309

Слив 592 Слой 89, 162

Слой адсорбицонный 801 Слой вертикальный 167

СЛОЙ ВНЕШНИЙ * 811 Слой горизонтальный 164 Слой декарбиризации 762

Слой диагональный 165 Слой наклонный 163 СЛОЙ ОБЕЗУГЛЕРОЖЕН-

HЫ # 762 Слой плакирующий 1152

Слой поперечио-иаклоиный 166 CMA3KA ПРЕЛОХРАНИТЕЛЬ-

HA9 * 826

Смесь бедная 672 Смесь белиая горючая 672

Смесь богатая 671 Смесь богатая горючая 671 Смесь горючая 666

Смесь горючая 691 Смесь нормальная 670

Смесь совершенная 670 Смесь стехнометрическая 670 Смесь стехиометрическая горючая 670

Смесь теоретическая 670 Смешивание 567

Смешение 242

Смолы 646 СОЕДИНЕНИЕ БЕССКОСНОЕ * 928

E Square butt joint, Unchamfered butt

joint F Assemblage bord à bord sans chanfrein

D Unabgeschrägter Stumpfstoss, Unabgeschrägte Stumpfverbindung СОЕДИНЕНИЕ БОКОВОЕ * 925

Соединение внакрой 922 СОЕДИНЕНИЕ ВНАХЛЕСТКУ * 922

E Lap joint F Assemblage par superposition, Sou-

dure en congé D Überlappte Schweissverbindung

СОЕДИНЕНИЕ ВПРИТЫК * 923

E Tee joint F Assemblage à T. T. - joint D T. - Schweissverbindung. Stossver-

bindung

СОЕЛИНЕНИЕ В СТЫК * 921

E Butt joint F Assemblage bout à bout D Stumpfschweissverbindung

Соединение гнитое 933 соединение нахлесточ-

HOE * 922 СОЕДИНЕНИЕ ОТБОРТОВАННОЕ

BOKOBOE * 935 E Flanged edge joint

F Simple joint sur bord relevé

D Einfacher Bördelstoss СОЕДИНЕНИЕ ОТБОРТОВАННОЕ СТЫКОВОЕ * 934

E Flanged bitt joint F Joint sur bords relevés

D Doppelter Bördelstoss СОЕДИНЕНИЕ V-ОБРАЗНОЕ * 929

E Single V-butt joint

V-joint, Joint a simple chanfrein D V-Stumpfstoss

СОЕДИНЕНИЕ ∪ -ОБРАЗНОЕ * 931 E Single U- butt joint

F Simple U -joint D

Stoss Tulpenförmige Verbindung

СОЕДИНЕНИЕ

— ОБРАЗНОЕ * 932 E Double w butt joint

F Double ⊋ joint D ≃-Stoss Zweiseitige tulpenförmige Verbindung

СОЕДИНЕНИЕ Х-ОБРАЗНОЕ * 930

E Double X-butt joint F X-joint, Joint à double chanfrein D X-Stumpfstoss. X-Stumpfver-

bindung СОЕДИНЕНИЕ ПРОБОЧНОЕ * 927 Slotted lap joint, Plug lap joint

Assemblage par bouchon, Jint à bou-

D Lochverbindung СОЕЛИНЕНИЕ СВАРНОЕ * 920

E Welded joint F Assemblage soudé, Joint soudé

D Schweissverbindung Соединение с двихсторонним ско-

сом 930 СОЕДИНЕНИЕ С НАКЛАД-

KOH * 926

E Strap lap joint

F Couvre joint

D Laschenverbindung Соединение с односторонним скоСОЕДИНЕНИЕ СОВМЕШЕН-

HOE * 933

E Joggled lap joint F Joint à reconvrement avec tête dé-

D Gekröpfte Verbindung СОЕДИНЕНИЕ СТЫКОВОЕ * 921 СОЕДИНЕНИЕ ТАВРОВОЕ * 923 СОЕДИНЕНИЕ ТОРЦОВОЕ * 925

E Edge joint Assemblage bord à bord D Kantenverbindung

СОЕДИНЕНИЕ УГЛОВОЕ * 924 E Corner joint Assemblage à corniche

D Winklige Schweissverbindung, Eckenschweissverhindung

Con.10 1133 Сортность 684

Сортность на бедной смеси условиая 686 Сортность на богатой смеси 685

Сортность эталонного топлива 684 Состав горючей смеси 667 СОСТАВ МЕТАЛЛА ИЛИ СПЛАВА

ЛЕИСТВИТЕЛЬНЫЙ химиче-СКИИ 847

СОСТАВ МЕТАЛЛА ИЛИ СПЛАВА ДОПУСТИМЫЙ ХИМИЧЕ-СКИЙ 846

СОСТАВ МЕТАЛЛА ИЛИ СПЛАВА **НОМИНАЛЬНЫЙ** химиче-СКИЙ 845

СОСТАВ МЕТАЛЛА ИЛИ СПЛАВА ХИМИЧЕСКИЙ 847 Состав окригленный химический 845

Состав смеси 667 Состав топлива групповой углеводо-

родиый 643 Состав топлива индивидуальный 642 Состав топлива фракционный 645 Состав топлива элементарный 641 СОСТОЯНИЕ ПАССИВНОЕ * 790

Спекание 571 СПЛАВ 853 Сплав бинарный 854

ВЫСОКОЛЕГИРОВАН-СПЛАВ **НЫЙ** 859

СПЛАВ ДВОЙНОЙ 854 СПЛАВ ДВУХКОМПОНЕНТ-

НЫЙ 854 СПЛАВ МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ 853 СПЛАВ НИЗКОЛЕГИРОВАН-

НЫЙ 857 СПЛАВ СРЕДНЕЛЕГИРОВАН-

НЫЙ 858 СПЛАВ ТРЕХКОМПОНЕНТ-

HЫØ 855

C СПЛАВ ТРОЙНОЙ 855 СПЛАВ ЧЕТВЕРНОЙ 856 СПЛАВ ЧЕТЫРЕХКОМПОНЕНТ-

ный 856

Сползание 246 Способ работ 143 Способ разработки 143

Спуск 55 Спуск капитальный 56

Спуск панельный 57 Спуск полевой 58

Спуск промежуточный 59 СРЕДА АГРЕССИВНАЯ * 713

СРЕДА АГРЕССИВНАЯ КОРРО-ЗИОННАЯ * 713

СРЕДА КОРРОЗИОННАЯ * 712 СТАБИЛИЗАТОР * 1043 ЭЛЕКТРОСВА-

СТАБИЛИЗАТОР РОЧНЫЙ * 1043 E Stabilizing reactor

D Beruhigungsdrosselspule Стабильность топлива 665 Стадия 579

Сталия обогашения 579 Стакан 369

СТАЛЬ 872 СТАЛЬ

ВЫСОКОЛЕГИРОВАН-**HAS** 880 СТАЛЬ ВЫСОКОУГЛЕРОЛИС-

TAS 876 СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ 877 СТАЛЬ НЕЛЕГИРОВАННАЯ 873

СТАЛЬ НИЗКОЛЕГИРОВАН-HAS 878

СТАЛЬ НИЗКОУГЛЕРОДИС-TAS 874

Сталь специальная 877 СТАЛЬ СРЕДНЕЛЕГИРОВАН-HA9 879

СТАЛЬ СРЕДНЕУГЛЕРОДИС-TAN 875

СТАЛЬ УГЛЕРОДИСТАЯ 873 Станок бурозаправочный 506 СТАНОК ДУГОВОГО СВАРОЧНОГО

ABTOMATA * 1057 E Frame of automatic arc welding

machine F Banc de soudeuse automatique à

D Ständer der selbsttätigen. Lichtbo-

genschweissanlage СТАНОК ДУГОСВАРОЧНЫЙ * 1057 Станок зубкозаправочный 496 СТАНОК «РС» РЕЗАТЕЛЬ-НЫЙ * 1137

E Automatic gas cutting machine

F Machine automatique d'oxycoupage D Selbsttätige Schneidmaschine

Старение 312 СТВОЛ ГОРЕЛКИ * 1130 Ствол слепой 39 Ствол шахтный 38 Стеня атмосферный 1178 Стенд морской 1177 Стенд почвенный 1179 Стенка органная 412 Стенки выработки 36

СТЕПЕНЬ ЛЕГИРОВАНИЯ СПЛА-BA 851 СТЕПЕНЬ чистоты металла

ИЛИ СПЛАВА 863 Стержень 1305 Стержень бура 504 Стержень зубка 478 Стимилятор коррозии 798 Стойка 381 Стойка упорная 489

Стойкость 311 Стойкость антидетонационная 682

Стойкость волоки 1297 Стойкость волоки до износа 1300 Стойкость волоки по налипания 1299 Стойкость волоки до разрушения 1298 Стойкость волокн эксплуатационная 1301

стойкость коррозион-

Стойкость топлива детонационная 682 Столб 161 Стреляние пород 261

Стик в двигателе 679 **СТУПЕНЬ*** 1014 СТУПЕНЬ РЕГУЛИРОВАНИЯ КОН-

ТАКНОЙ МАШИНЫ * 1014 СУБМИКРОЭЛЕМЕНТ * 766 Сушка 566 Схема волно-шламовая 586 Схема воздушно-пылевая 587

Схема качественная 584 Схема количественная 585 Схема операций 583 Схема операций качественная 584

Схема операций количественная 585 Схема операций обогащения 583 Схема принципиальная 584

Схема цепн аппаратов 588 Схема шламово-водяная 586 СЧЕТЧИК КИСЛОРОДНЫЙ * 1129 Сшивка 1256

Т **TAPIMEP* 1023**

танк кислородный * 1094 E Oxygen tank

F Tank d'oxygène D Flussigsauerstofftank Tayxannapar 1172 Температура вспышки топлива 657 Температура 10%-ного отгона 651 Температура замерзания 659 Температура застывання топлива 660 Температура конца разгонки 650 Температура кристаллизации 659 Температура начала кристаллизации

топлива 659 Температура начала разгонки 649 Температура помутнення топлива 658 Температура самовоспламенення 677 **Теплопроизволительность** ракетного

топлива высшая 708 Теплопроизводительность ракетного топлива низшая 709

Терриконик 18 Тиранта 382 ток коррозионный * 776 МАКСИМАЛЬНЫЙ КОРРОзионный * 77

ТОКОПРЕРЫВАТЕЛЬ KOHTAKT-**НОЙ МАШИНЫ * 1016** E Welding control

Interrupteur méchanique D Mechanischer Kontroller Stromunterbrecher Толща междуслоевая 169

Толща подкровельная 170 Толща почвенная 171 Толщина вруба 526 Толщина слоя 168 Толшина шва 944 Топливо 603

Топливо азотнокислотное ракетное 698 Топливо вспомогательное 706

Топливо вспомогательное ракетное 706 Топливо газовое моторное 605 Топливо газообразное 605 Топливо газообразное моторное 605 Топливо гидрированьое 610

Топливо гидрогенизации 610 Топливо гилрогенизационное 610 Топливо дизельное 624 Топливо для двигателей внутрениего

сгорання 603 Топливо для двигателей внутреннего сгорання газообразное 605

Топливо для двигателей внутрениего сгорання жилкое 604 Топливо жидкое 604

Топливо жидкое моторное 604 Топливо искусственное жидкое 609

Топливо каталитического крекнига 608

Топливо кислородное ракетное 697 Топливо крекинговое 607 Топливо моторное 603 Топливо на основе азотной кислоты

ракетное 698 Топливо на основе кислорода ракет-

ное 697 Топливо на основе фтора и его соединений ракетное 699

Топливо несамовоспламеняющееся 695 Топливо несамовоспламеняющееся ра-

кетное 695 Топливо прямой перегонки 606 Топливо пускогое 705

Топливо пусковое ракетное 705 Топливо ракетное 691 Топливо ракетное 693

Топливо самовоспламеняющееся 696 Топливо самовоспламеняющееся ракетное 696

Топливо синтетическое жидкое 611 Гопливо термического крекинга 607 Топливо фторное ракетное 699 Топливо эталонное 625 Топливо эталонное ракетное 707 Точка разгонки 10%-ная 651 Точка топлива анилиновая 663 ТРАНСФОРМАТОР * 1040

ТРАНСФОРМАТОР КОНТАКТНОЙ **МАШИНЫ*** 1013

ТРАНСФОРМАТОР МНОГОПОСТО-ВОЙ СВАРОЧНЫЙ * 1042 E Multioperator transformer

F Transformateur pour plusieurs opérateurs D Mehrstellenschweisstransformator

ТРАНСФОРМАТОР олнопосто-ВОЙ СВАРОЧНЫЙ * 1041 E Single operator transformer

Transformateur pour un seul opéra-

D Einstellem-Schweisstransformator ТРАНСФОРМАТОР СВАРОЧныи * 1040

E Arc welding transformer F Transformateur de soudure D Schweisstransformator

Траншея 97 Траншея внешняя 100 Траншея внутренняя 101 Траншея капитальная 98 Траншея крутая 102 Траншея очистная 103 Траншея разведочная 99

Траншея разрезная 103

Трещина коррознонная 1146

Трубка зажигательная 365 Трубка контрольная 366 Тюбинг 398

Угол волоки оптимальный 1284 Угол волоки рабочий 1283

Угол задини 485 Угол заострення зубка 484 Угол наклона борта разреза 86

Угол наклона зубка 482 Угол откоса уступа 94 УГОЛ РАСКРЫТИЯ ШВА * 951

E Included angle Угол резання 483

УГОЛ СКОСА КРОМКИ * 950 E Bevel angle. Angle of chamfer. Gro-

ove angle F Angle de chanfreinage D Abschrägungswinkel

Углы сдвижения 253 Удар воздушный 263 Удар горный 260

Уклон 60 Уклон 102

Уклон капитальный 61 Уклон панельный 62 Уклон полевой 63 Уклон промежуточный 64

Управление горным давлением 267 Управление кровлей 268

Управление сдвижением горных поpo∂ 267 Усадка 202

Усадка закладочного массива 202 Усиление волочения 1263 Усиление тяговое 1263 УСИЛЕНИЕ ШВА * 948

E Reinforcement of the weld F Renforcement de la soudure. Suré-

paisseur de la soudure D Nahtverstärkung УСКОРИТЕЛЬ КОРРОЗИИ * 798

Ускоритель самовоспламенения 636 УСЛОВИЯ ПАССИВАЦИИ * 791 Усреднение 568 УСТАЛОСТЬ КОРРОЗИОН-

HAR* 754 Устойчивость коррозионная 717 **УСТОИЧИВОСТЬ** ПАССИВНОГО

состояния * 792 **УСТОЙЧИВОСТЬ** ПАССИВНО-

СТИ * 792 Устройство конечное тяговое 1326

Устройство приемное 1327 Устройство промежуточное вое 1325

Устройство тяговое 1324

Уступ забоя 187 Уступ разреза 88 Устье 37 Устье выпаботки 37 Утюг направляющий 487 Утюг подкладиой 488 Участок выемочный 140

Фактор контролирующий 769 Фактор пассивириющий 794 ФАКТОРЫ КОРРОЗИИ BHEIII-**НИЕ*** 723 ФАКТОРЫ КОРРОЗИИ ВНУТРЕН-**HUE * 799** Фальцовка 1256 ФЕРРОСПЛАВ 888 Фигирка 1328 Филата 388 Фильера 1278 Фильтрация 565 Фильтрование 565 Флотация 555 Флотация масляная 557 Флотация пенная 558 Флотация пленочная 556 ФЛЮС СВАРОЧНЫЯ * 986 E Welding flux F Décapant Fondant D Schweisspulver, Schweisspaste Формовка 1229 Фосфатирование 1155

Фракция концевая 656

Фракция начальная 655

Фракция топлива 644 Фракция хвостовая 656

Фрекинг-коррозия 740

Фронт работ уступа 96

Характеристика детонационная 681 Хвостовик бура 503 Хвостовик пики 508 Хвосты 598 Хвосты конечные 599 Ход горной машины маневровый 514 ход контактной машины РАБОЧИЙ * 1027 Ход обратный 127 Ход прямой 126 Ходок 67 Ходок косовичный 76 Холок полевой 68 Хроматирование 1156 Хромирование 1162 Хромировка 1162 хрупкость коррозион-**HAR * 756**

Целик 17 Центр коррозионный 720 Цепь двухшарнириая режущая 473 Цель одиошариириая режущая 472 Цель режущая 471 Цикл замкнутый 577 Цикл операций 575 Цикл операций замкиутый 577 Цикл операций обогащения 575 Цикл операций открытый 576 Цикл операций полузамкнутый 578 Цикл открытый 576 Цикл полузамкнутый 578 Цинкование 1158

Часть врубовой машины падаюшая 465 Чеканка 1217 Чеканка 1216 Чеканка листовая 1225 Число октановое 683 Число топлива йодное 662 Число цетановое 690 Чувствительность 310 ЧУВСТВИТЕЛЬНОСТЬ КОРРОЗИ-ОННАЯ * 841 Чувствительность температурная 687 **ЧУГУН** 881 ЧУГУН ВЫСОКОЛЕГИРОВАН-**НЫЙ** 886 Чугун гематитовый 887 ЧУГУН ЛЕГИРОВАННЫЙ 883 ЧУГУН МАЛОФОСФОРИСТЫЙ 887 ЧУГУН НЕЛЕГИРОВАННЫЙ 882 ЧУГУН НИЗКОЛЕГИРОВАН-HHR 884 Чугун специальный 883 ЧУГУН СРЕДНЕЛЕГИРОВАНный 885

Ш

Шаг вторичиой осадки 248 Шаг закладки 278 Шаг обрушения 281 Шаг посадки 281 Шахта 9 Шейка 37 Шемпель 381 Шихтование 569 Шихтовка 569 ШКАЛА КОРРОЗИОННОЙ СТОЙ-КОСТИ [®] 843 Шлихтовка 1213

ш Шнур бикфордов 323 Шнур детонирующий 322 Шнур контрольный 367 Шнур огнепроводный 323 ШОВ * 936 Шов валиковый 937 шов вогнутыя * 946 E Concave weld F Cordon reduit. Cordon en congé D Leichte Naht ШОВ ВЫПУКЛЫЙ * 947 E Convex weld F Cordon renforcé D Volle Naht ШОВ ГАЛТЕЛЬНЫЙ * 937 ШОВ КОСОЙ * 940 E Oblique fillet weld F Soudure inclinée. Soudure oblique D Schräge Kehlnaht шов лобовой * 941 E Transverse fillet weld F Soudure frontale D Stirnkehlnaht. Quernaht **ШОВ НЕПРЕРЫВНЫЙ * 942** E Continuous weld F Soudure continue D Durchlaufende Naht ШОВ НОРМАЛЬНЫЙ * 945 E Normal weld F Cordon normal D Normale Nahi Шов облегченный 946 Шов поперечный 941 ШОВ ПРЕРЫВИСТЫЙ * 943 E Intermittent weld F Soudure entrecoupée D Unterbrochene Naht ШОВ СВАРНОЙ * 936 E Weld F Soudure D Schweissnaht. Schweisse шов стыковой * 938 E Butt weld F Soudure bout à bout. Soudure bord à bord D Stumpfnaht шов угловой * 937 E Fillet weld F Soudure en congé. Soudure d'angle D Kehlnaht Шов усиленный 947 ШОВ ФЛАНКОВЫЙ * 939 E Longitudinal filler weld F Soudure latérale

D Flankenkehlnaht. Längsnaht

Шоопирование 1166

Шпур врубовый 327

Шпур 326, 530

Шпур котловой 329 Шпур отбойный 328 Штамповка 1191 Штамповка горячая 1195 Штамповка листовая 1193 Штамповка объемная 1192 Штамповка окончательная 1215 Штамповка предварительная 1214 Штамповка холодная 1194 Штамповка черновая 1214 Штамповка чистовая 1215 Штендер 381 Штольня 41 Штрек 44 Штрек вентиляционный главный 47 Штрек главный 45 Штрек групповой 50 Штрек концентрационный 50 Штрек полевой 49 Штрек промежуточный 51 Штрек транспортный главный 46 Штыб 527 Штыб зарубной 527 Штыбопогрузчик 495 Шурф 40 Ш Щель отрезная 177 Щнт 402 **ШИТОК СВАРОЧНЫЙ * 1063** E Hand shield F Ecran à main D Schutzschild ЭКОНОМИЗАТОР * 1128 E Economizer F Economisateur D Ekonomisator Эксплуатация месторождения 3 Экссудация 313 Экстрюдинг 1219 Электровоспламенитель 320 ЭЛЕКТРОД ГАЗООБРАЗУЮ-ЩИЙ * 983 ЭЛЕКТРОД ГОЛЫМ • 980 E Bare electrode F Electrode nue D Blanke Elektrode, Nackte Elektrode Электрод легкообмазанный 981 ЭЛЕКТРОД С ГАЗООБРАЗУЮ-ЩИМ ПОКРЫТИЕМ * 983 E Shielded arc electrode F Electrode enrobée D Schmelzmantelelektrode

ЭЛЕКТРОД СО ШЛАКООБРАЗУЮ-ЩИМ ПОКРЫТИЕМ * 984

E Heavy coated electrode F Electrode à enrobage epais

D Starkumhüllte Elektrode ЭЛЕТРОД ТОЛСТООБМАЗАН-НЫЙ * 982 E Heavy coated electrode

F Electrode à enrobage epais
D Starkumhüllte Elektrode
ЭЛЕКТРОД ТОНКООБМАЗАН-

НЫЙ * 981 E Thin coated electrode. Lighity coated electrode, Dust coated electrode

F Electrode à enrobage mince D Leichtumhüllte Elektrode. Leichtge-

tauchte Elektrode ЭЛЕКТРОД ФИТИЛЬНЫЙ * 985

E Cored electrode F Electrode à enrobage intérieur D Seelenelektrode

ЭЛЕКТРОД ШЛАКООБРАЗУЮ-ЩИЙ * 984

Электродвигатель взрывобезопасный 509 Электродвигатель рудничный взры-

вобезопасный 509
Электродетонатор 321

ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛЬ ДУГО-ВОЙ * 1046

E Electrode holder F Porteélectrode

D Schweisskolben
ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛЬ КОН-

ТАКТНЫЙ * 1025 Электрозаклепка 927 ЭЛЕКТРОЗАПАЛ 320 ЭЛЕКТРОЗАЩИТА * 804 ЭЛЕКТРОКОРРОЗИЯ * 738 ЭЛЕКТРОСВЕРЛО КОЛОНКО-ВОЕ 446

Электросверло ручное 444 ЭЛЕМЕНТ КОРРОЗИОННЫЙ * 763 Элемент локальный 1147 Элемент местный 1147

Элемент местный 763
ЭЛЕМЕНТ МНОГОЭЛЕКТРОДНЫЙ * 767
ЭТЯМ 134

ЭФФЕКТ ЗАЩИТНЫЙ *786 ЭФФЕКТ ОТРИЦАТЕЛЬНЫЙ РАЗ-НОСТНЫЙ * 785 ЭФФЕКТ ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЙ РАЗ-

ЭФФЕКТ РАЗНОСТНЫЙ * 783 ЭФФЕКТ ЩЕЛЕВОЙ * 787 ЭФФЕКТИВНОСТЬ АНТИЛЕТАНАЦИОН-

ная 688 ЭФФЕКТИВНОСТЬ НАПЛАВ-КИ * 977

E Melting rate. Rate of deposition F Vitesse de dépôt. Constante de fusion

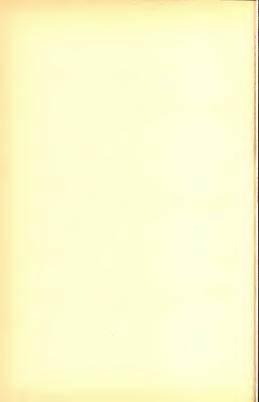
D Anschmelzgeschwindigkeit

НОСТНЫЙ * 784

Я

ЯЗВА КОРРОЗИОННАЯ * 753 Ярус 142 Ящик загрузочный 1077 ЯЩИК ЗАРЯДНЫЙ * 1077





Α

Acetylene cylinder 1091 Acetylene cylinder valve 1097 Acetylene generator 1065 Acetylene pressure regulator 1102 Acetylene welding 903 Angle of chamfer 950

Arc welding 905
Arc welding generator with independent exitation 1035
Arc welding generator with selfexita-

tion 1036
Arc welding generator with separate exitation 1035

Arc welding set 1030 Arc welding transformer 1040 Arm length 1026 Armature reaction welding set 1038

Atomic hydrogen arc welding torch 1061
Atomic hydrogen welding 909
Automatic arc welding head 1054
Automatic arc welding machine 1048
Automatic butt welder 993
Automatic gas cutting machine 1137
Automatic gas cutting machine 1137

Automatic gas welding machine 1137
Automatic gas welding machine 1136
Automatic welding 967
Atomic hydrogen welding apparatus 1060

В

Bare electrode 980
Base metal 953
Battery of oxygen cylinders 1108
Bevel angle 950
Blow pipe 1113
Butt joint 921
Butt weld 938
Butt welding machine 990

C

Cap depth 1026
Carbonizing flame 970
Carbon arc welding 907
Central back pressure valve 1089
Central pressure regulator 1103

Chemical welding 901
Chemicomechanical welding 910
Clamping device 1007
Clamping length 1028
Combination of blow pipe and cutting torch 1115

Concave weld 946 Continuous weld 942 Convex weld 947 Cored elecrode 985 Corner joint 924

Crater 979
Cutting jetorifice 1134
Cutting torch 1114
Cutting torch with accounts

Cutting torch with concentric orifices 1120 Cutting torch with excentric orifi-

ces 1121 Cylinder cap 1098 Cylinder pressure regulator 1104

I

Decomposition water 1080 Deposited metal 956 Depth of penetration 960 Double ≃-butt joint 932 Double X-butt joint 930 Dry back pressure valve 1088 Drying battery 1083 Duplex spot welder 997 Dust coated electrode 981

E

Edge joint 925 Electric arc welding 905 Electric resistance welding 914 Electrode holder 1024 Electrode holder 1046 Electrode holder for atomic hydrogen arc welding 1061

.

Filler metal 954 Fillet weld 937

Economizer 1128

Flanged butt joint 934 Flanged edge joint 935 Flash welding 916 Flat welding 961 Forge welding 911 Frame of automatic arc welding machine 1057 Fusion thermit welding 904

Gap depth 1026 Gasificator 1109 Gas welding 902 Groove angle 950

Н

Hammer welding 911
Hand schield 1063
Heating flame orifice 1135
Heavy coated electrode 982
Heavy coated electrode 984
Heavy duty acetylene generator 1073
High pressure acetylene generator 1076
Horizontal welding 964
Hodrauntal welding 964
Hydraulic back pressure valve 1087

.

Included angle 951
Injector blow pipe 1116
Intermittent weld 943
Ignitron control 1020

Hydrogen cylinder 1092

Joggled lap joint 933

Lack of penetration 959
Lap joint 922
Large capacity acetylene generator 1073
Length of arc 974
Lightly coated electrode 981
Long arc 975
Longitudinal filler weld 939
Low output acetylene generator 1071
Low pressure acetylene generator 1074

Magnetic blow 978
Manual welding 965
Medium output acetylene generator 1072
Medium pressure acetylene generator 1075
Melting rate 977
Metal arc welding 906
Mixing chamber 1131
Movable clamp 1009
Multiflame blow pipe 1119
Multiflame blow pipe 1119
Multiflame blow pipe 1119
Multiflame blow pipe 1119

Multioperator arc welding set 1034 Multioperator transformer 1042

Multistep pressure regulator 1106

Normal polarity 987 Normal weld 945

ne 1053

0

Oblique fillet weld 940 One body welding set 1031 One head automatic arc welding machine 1051 One step pressure regulator 1105 Orifice 1133 Oscillator 1045 Overhead welding 962 Oxy-acetylene flame 971 Oxy-acetylene welding 903 Oxy-benz cutting torch 1125 Oxydizing flame 968 Oxy-gasoline cutting torch 1125 Oxygen cylinder 1093 Oxygen cylinder valve 1095 Oxygen pressure regulator 1100 Oxygen tank 1094

n

Parent metal 953 Penetration 958 Pipe welding machine 1005 Plug lap joint 927
Portable acetylene generator 1070
Portable spot welder 996
Pressure regulator 1099
Pressure thermit welding 913
Projection welding 918
Puriffer 108

9

Rate of deposition 977 Reducing flame 969 Reinforcement of the weld 948 Resistance butt welding 916 Resistance welding 914 Resistor 1047 Retorte of acetylene generator 1078 Reversed polarity 988 Reversed polarity 988

S

Scrubber 1081

Seam welder 1002

Seam welding 919 Semiautomatic arc welding machine 1059 Semiautomatic gas cutting machine 1138 Semiautomatic welding 966 Shielded arc electrode 983 Shielded arc welding 908 Short arc 976 Single V-butt joint 929 Single U-butt joint 931 Single operator arc welding set 1033 Single operator transformer 1041 Sliding clamp 1009 Slotted lap joint 927 Spot welder 994 Spot welding 917 Square butt joint 928 Stabilizing reactor 1043 Stable arc 972 Stationary acetylene generator 1069 Stationary clamp 1010 Stationary spot welder 995

Straight line seam welder 1003 Strap lap joint 926 Synchronic control 1017

Т

Tee joint 923
Thin coated electrode 981
Throat 944
Tip 1133
Tip orffice 1133
Transformer regulator 1044
Transverse fillet weld 941
Two head automatic arc welding machine 1052
Tvartorn control 1021

H

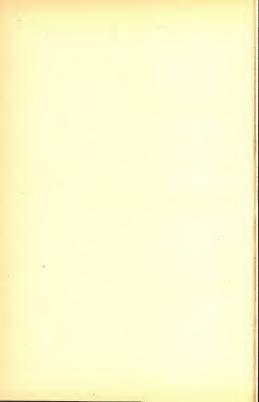
Unchamfered butt joint 928 Undercut 949 Unstable arc 973 Upsetting device 1006

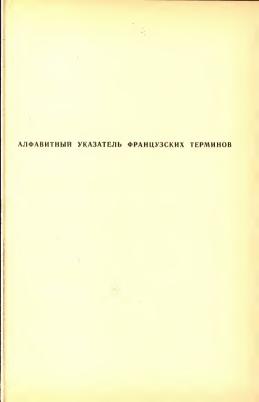
37

Vertical welding 963

w

Water gas welding 912 Weld 936 Weld metal 955 Weldability 957 Welded joint 920 Welder's helmet 1064 Welding 900 Welding control 1016 Welding dynamo 1029 Welding flux 986 Welding generator 1029 Welding goggles 1141 Welding of metals 900 Welding outfit back pressure valve 1090 Welding outfit pressure regulator 1104







Angle de chanfreinage 950 Appareil à acétylène 1065 Appareil à acétylène à haute pression 1076

Appareil à acétylène à basse pression 1074

Appareil à acétylène à moyenne pression 1075

Appareil à acétylène fixe 1069 Appareil à acétylène portatif 1070 Appareil à acétylène stationnaire 1069 Appareil à acétylène transportable 1070

Arc court 976 Arc instabile 973 Arc long 975 Arc stabile 972

Assemblage à corniche 924 Assemblage à T. 923 Assemblage bord à bord 925

Assemblage bord à bord sans chanfrein 928 Assemblage bout à bout 921

Assemblage par bouchon 927 Assemblage par superposition 922 Assemblage soudé 920

Banc de soudeuse automatique à l'arc 1057 Batterie de bouteilles d'oxygène 1108 Bernardos Verfahren 907 Bouteille d'acétylène dissous 1091 Bouteille d'hydrogène 1092 Bouteille d'oxygène 1093 Buse 1133

Casque d'opérateur 1064 Chalumeau à injecteur 1116 Chalumeau à plusieurs flammes 1119 Chalumeau découpeur 1114 Chalumeau découpeur à buses concentriques 1120

Chalumeau découpeur à buses excentriques 1121

26 Зак. 2071

Chalumeau découpeur à orifices concentriques 1120 Chalumeau découpeur à orifices excentriques 1121 Chalumeau découpeur oxy-benz 1125 Chalumeau soudeur 1113 Chambre de mélange 1131

Chapeau protégeur de bouteille 1098 Collage 959 Combinaison du chalumeau soudeur et

coupeur 1115 Commande de refoulement 1006

Commande de serrage 1007 Constante de fusion 977 Cordon en congé 946 Cordon normal 945 Cordon réduit 946 Cordon renforcé 947 Couvre-joint 926 Cratère 979

Décapant Fondant 986 Détendeur d'acétylène 1102 Détendeur d'oxygène 1100 Double ≈-joint 932

Eau active 1080

Epurateur 1082

Economisateur 1128 Ecran à main 1063 Electrode à enrobage épais 982 Electrode à enrobage épais 984 Electrode à enrobage intérieur 985 Electrode à enrobage mince 981 Electrode enrobée 983 Electrode nue 980 Empatement 959

Epaisseur de la soudure 944

Face de chanfrein incomplet 952 Flamme carbonisante 970 Flamme oxy-acétylénique 971 Flamme oxydante 968 Flamme réductrice 969

Gasificateur 1109
Générateur d'acétylène 1065
Générateur d'acétylène à faible débit 1071

Générateur d'acétylène à grand débit 1073 Générateur d'acétylène à moyen dé-

bit 1072
Génératrice à autoéxitation 1036
Génératrice à éxitation indépendan-

te 1035 Génératrice à exitation séparée 1035 Génératrice à soudure 1029 Génératrice à soudure pour plusieurs

opérateurs 1034 Génératrice à soudure pour un seul opérateur 1033

Groupe convertisseur 1030
Groupe convertisseur monobloc 1031

1

Interrupteur mêchanique 1016 Interrupteur synchronique 1017 Interrupteur tyratronique 1021

1

Joint à bouchon 927
Joint à double chanfrein 930
Joint à recouvrement avec tête déportée 933
Joint à simple chanfrein 929
Joint soude 920
Joint sur bords relevés 934

L

Longueur de l'arc 974 Longueur de bras 1026 Longueur de serrage 1028 Lunettes de protection 1141

M

Machine automatique à soudure autogène 1136 Machine automatigue d'oxycoupage 1137

Machine à souder à la molette 1002 Machine à souder des tuyaux 1005 Machine à souder en bouts 990

Machine à souder en bouts par rapprochement 990 Machine à souder par points 994

Machine a souder par points 994
Machine à souder par points fixe 995
Machine duplex à souder par

points 997
Machine semi-automatique d'oxycou-

page 1138
Machine suspendue à souder par

points 996

Manodétendeur 1099

Manodétendeur central 1103

Manodétendeur de poste 1104

Masque de protection 1064

Métal coulé 956 Métal d'apport 954 Métal déposé 955 Métal déposé 956

Métal fondu 955

0

Orifice 1133
Orifice de flamme de chauffage 1135
Orifice d'oxygène découpeur 1134
Oscillateur 1045
Ouverture de machine à souder 1026

•

Pénétration 958
Pièce à souder 953
Pince de fixation fixe 1010
Pince de fixation mobile 1009
Polarité inverse 988
Polarité normale 987
Porte-électrode 1024
Porte-électrode 1049
Porfondeur de pénétration 960

Rénforcement de la soudure 948 Resistance 1047

Retorte d'appareil à acétylène 1078 Robinet de bouteille d'acétylène 1097 Robinet de bouteille d'oxygène 1095

Scrubber 1081 Sécherie 1083 Simple v-joint 931 Simple joint sur bord relevé 935 Soudabilité 957 Soudeuse a l'nydrogène atomique 1060 Soudeuse automatique à deux têtes 1052 Soudeuse automatique à l'arc 1048 Soudeuse automatique à plusieurs têtes 1053 Soudeuse automatique à souder en houts 993 Soudeuse automatique à une seule tête 1051 Soudeuse semi-automatique à l'arc 1059 Soudure 900, 936, 955 Soudure à la forge 911 Soudure à l'arc voltaique 905

Soudure à l'hydrogène atomique 909 Soudure aluminothermique par fusion 904 Soudure aluminothermique par pres-

sion 913 Soudure à molettes 919 Soudure à plat 961 Soudure au cravon de charbon 907 Soudure au gaz à l'eau 912 Soudure au plafond 962 Soudure autogène au chalumeau 902 Soudure automatique 967 Soudure avec caniveaux 949 Soudure bord à bord 938

Soudure bout à bout 938 Soudure chimicomécanique 910 Soudure chimique 901 Soudure continue 942 Soudure d'angle 937 Soudure de métaux 900

Soudure électrique à l'arc 905

Soudure élerique à l'arc au crayon

de charbon 907

Soudure électrique à l'arc métalliaue 906

Soudure électrique par résistance 914 Soudure en atmosphère gazeuse 908 Soudure en congé 922 Soudure en congé 937 Soudure entrecoupée 943

Soudure frontale 941 Soudure horizontal 964 Soudure inclinée 940

Soudure Intérale 030 Soudure manuelle 965 Soudure montante 963 Soudure oblique 940

Soudure oxy-acétylénique 903 Soudure par bossage 918 Soudure par étincelle 916

Soudure par points 917 Soudure par résistance en bout 916 Soudure semi-automatique 966 Soudure surélevée 962 Soudure verticale 963

Soupape hydraulique 1087 Soupape hydraulique centrale 1089 Soupape hydraulique de poste à soudure 1090

Soupape sèche 1088 Surépaisseur de la soudure 948

Tank d'oxygène 1094 Tête de soudeuse automatique 1054 T.-joint 923

Torche de soudure à l'hydrogène atomique 1061 Transformateur de soudure 1040

Transformateure pour plusieurs opérateurs 1042

Transformateur pour un seul opérafeur 1041

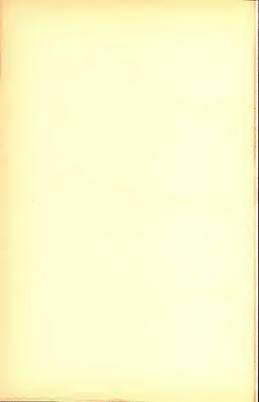
Valve de bouteille d'oxygène 1095 Vitesse de dépôt 977 V-ioint 929

x

X-ioint 930







Abschmelzstumpfschweissung 916 Abschrägungswinkel 950 Aktives Wasser 1080 Anschmelzgeschwindigkeit 977 Arcatom-Schweissanlage 1060 Arcatom-Schweissbrenner 1061 Armausladung der Schweissmaschine 1026 Ausgangswerkstoff 953 Azetylenapparat 1065 Azetylenentwickler 1065 Azetylengasdruckminderventil 1102 Azetylengasflasche 1091 Azetylengasflaschenventil 1097 Azetylen-Sauerstoff-Flamme 971

Azetylen-Sauerstoff-Schmelzschweis-

sung 903

Beruhigungsdrosselspule 1043 Bewegliche Backe 1009 Bewegliche Einspannbacke 1009 Beweglicher Azetylenentwickler 1070 Blanke Elektrode 980 Buckelschweissung 918

C

Chemische Schweissung 901 Chemischer Reiniger 1082 Chemisch mechanische Schweissung 910

D

Doppelpunktschweissmaschine 997 Doppelter Bördelstoss 934 Drosselspule 1044 Druckminderventil 1099 Durchlaufende Naht 942

Eckenschweissverbindung 924 Einbrand 958 Einbrandkerbe 949 Einbrandtiefe 960

Finfacher Bördeletoes 035 Eingehäuseschweissumformer 1031 Einkammerdruckminderventil 1105 Einkopflichtbogenschweissmaschine 1051

Einspannlänge 1028 Einstellenschweisstransformator 1041 Einstellenschweissumformer 1033 Ekonomisator 1198 Elektrische Widerstandsschweissung 914

Feuerschweissung 911 Flammbogenschweissung 905 Flankenkehlnaht 939 Flussigsauerstofftank 1094

Entwicklerwasser 1080

Gasifikator 1109 Gasschmelzschweissautomat 1136 Gasschmelzschweissung 902 Gekröpfte Verbindung 933 Grosser Azetylenentwickler 1073

Halbselbsttätige Lichtbogenschweissmaschine 1059 Halbselbsttätige Schneidmaschine 1138 Halbselbsttätige Schweissung 966 Hammerschweissung 911 Handschweissung 965 Hängende Punktschweissmaschine 996-Hauptdruckminderventil 1103 Hochdruckazetylenentwickler 1076 Hochleistungsazetylenapparat 1073

Injektorbrenner 1116

Kantenverbindung 925 Karbonisierende Flamme 970 Kehlnaht 937

Kleiner Azetylenentwickler 1071 Kohlenlichtbogenschweissung 907 Kombinierter Schweiss — und Schneidbrenner 1115 Krater 970

Kurzer Lichtbogen 976

L Langer Lichtbogen 975

Laschenverbindung 926
Längsnaht 939
Längsnaht shewissmaschine 1003
Leichte Naht 946
Leichtgetauchte Elektrode 981
Leichtumhüllte Elektrode 981
Lichtbogenlänge 974
Lichtbomelsschweissung 905

Lichtbogenschweissung 905 Lichtschutzmaske 1064 Lochverbindung 927

м

Mechanischer Kontroller 1016 Mehrflammenbrenner 1119 Mehrkammerdruckminderventil 1106 Mehrkopflichtbogen-Schweissmaschine 1053

Mehrstellen-Schweisstransformator 1942

Mehrstellen-Schweissumformer 1034 Metall-Lichtbogenschweissung 906 Mischkammer 1131 Mitteldruck-Azetylenentwickler 1075 Mittelleistung-Azetylenapparat 1072 Mittlerer Azetylenentwickler 1072

..

Nackte Elektrode 980
Nahtschweissmaschine 1002
Nahtschweissmaschine 1002
Nahtstärke 944
Nahtverstärkung 948
Niederfuck-Azetylenentwickler 1074
Viederleistung-Azetylenenparat 1071
Normale Naht 945
Normale Polung 987

Ortfeste Backe 1010 Ortfeste Einspannbacke 1010 Ortfester Azetylenentwickler 1069 Oscillator 1045 Oxy-Benz-Schneidbrenner 1125 Oxydierende Flamme 968

n

Punktschweissmaschine 994 Punktschweissung 917

0

Querfeldschweissumformer 1038 Quernaht 941

.

Reduzierende Flamme 969 Retorte des Azetylenapparates 1078 Ruhiger Lichtbogen 972

.

Sauerstoff-Druckminderventil 1100 Sauerstoff-Flasche 1093 Sauerstoff-Flaschenbatterie 1108 Sauerstoff-Flaschenventil 1095 Sauerstoff-Sammelbatterie 1108 Schmelzmantelelektrode 983 Schneidbrenner 1114 Scheidbrenner mit exzentrischen Düsen 1121 Schneidbrenner mit konzentrischen Düsen 1120 Schneiddüse 1134 Schräge Kehlnaht 940 Schutzbrille 1141 Schutzgaslichtbogenschweissung 908 Schutzkappe 1098 Schutzschild 1063 Schweissbarkeit 957 Schweissbrenner 1113 Schweissdraht 954 Schweissdynamo 1029

Schweisse 956 Schweisse 936 955

Schweissen mit atomarem Wasserstoff 909

Schweissen mit Schutzgas 908 Schweisskolben 1024

Schweisskolben 1046 Schweissmaschine mit Ankerrückwir-

kung 1038 Schweissmaschine mit Fremderre-

gung 1035 Schweissmaschine mit Selbstorre.

gung 1036 Schweissnaht 936 Schweisspaste 986

Schweissplatz-Druckminderventil 1104 Schweissplatz-Wasservorlage 1090

Schweisspulver 986 Schweissspitze Düse 1133

Schweisstransformator 1040 Schweissumformer 1030

Schweissung 900

Schweissverbindung 920 Seelenelektrode 985

Selbsttätige Gasschmelzschweissmaschine 1136

Selbsttätige Lichtbogenschweissmaschine 1048

Selbsttätige Schneidmaschine 1137 Selbsttätige Schweissung 967 Selbsttätige Stumpfschweissmaschine 993

Senkrechtschweissung 963 Spannvorrichtung 1007 Starkumhüllte Elektrode 982 Starkumhüllte Elektrode 984

Stationäre Punktschweissmaschine 995 Stauchvorrichtung 1006 Ständer der selbsttätigen Lichtbogenschweissanlage 1057

Stirnkehlnaht 941 U-Stoss 931 Stossverbindung 923 Stoss 932

Stoss 932 Stromunterbrecher 1016

Stumpfnaht 938 Stumpfschweissautomat 993

Stumpfschweissmaschine 990

Stumpfschweissverbindung 921 Synchronstromunterbrecher 1017

Thermitgiesschweissung 904 Thermitpressschweissung 913 Tragbare Punktschweissmaschine 996 Tragbarer Azetylenapparat 1070 Trockene Sicherheitsvorlage 1088 Trockner 1083 T-Schweissverbindung 923 Tulpenförmige Verbindung 931

Überkopfschweissung 962 Überlappte Schweissverbindung 922 Umgekehrte Polung 988 Unabgeschrägte Kante 952 Unabgeschrägter Stumpfstoss 928 Unabgeschrägte Stumpfverbindung 928 Ungenügendes Durchschweissen 959

Unruhiger Lichtbogen 973 Unterbrochene Naht 943

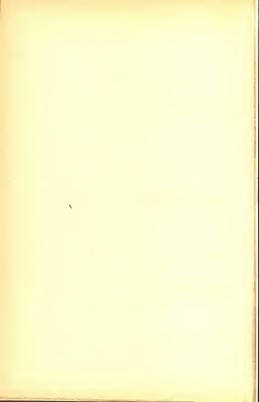
Volle Naht 947 Vorschaltwiderstand 1047 Vorwärmdüse 1135 V-Stumpfstoss 929

Waagerechte Schweissung 964 Wassergasschweissung 912 Wasserstoffflasche 1092 Wasservorlage 1087 Wäscher 1081 Widerstandsrohrschweissmachine 1005 Widerstandsschweissung 914 Widerstandsstumpfschweissung 916 Winklige Schweissverbindung 924

X-Stumpfstoss 930 X-Stumpfverbindung 930

7

Zentralwasservorlage 1089 Zusatzdraht 954 Zweikopflichtbogenschweissmaschine 1052 Zweiseitige tulpenförmige Verbindung 932





Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
			Общне
1	КОРРОЗИЯ МЕТАЛЛОВ		Разрушение металлов вследствие хими- ческого или электрохимического взаимо- действия их с коррозиониой средой
2	КОРРОЗИ- ОННАЯ СРЕДА		Среда, в которой происходит коррозия металла
3	КОРРОДИ- РУЮЩИИ МЕТАЛЛ		Металл, подвергающийся коррозии
4	КОРРОЗИ- ОННЫЕ ПОТЕРИ		Количество металла, превращенного в продукты коррозии за определениое время
5	ПРОДУКТЫ КОРРОЗИИ		Химические соединения, образующиеся в результате взаимодействия металла и коррозионной среды
6	СКОРОСТЬ КОРРОЗИИ		Коррозионные потери единицы поверх- иости металла в единицу времени
7	СКОРОСТЬ ПРОНИК- НОВЕНИЯ КОРРОЗИИ		Глубина коррознониого разрушения металла в единицу времени
.8	КОРРОЗИ- ОННАЯ СТОЙКОСТЬ		Способность металла сопротивляться коррознонному водействию среды. Определяется качественью и количественно (скоростью коррозни в данных условиях, группой для баллом стойкости по принятой шкале)

¹ ГОСТ 5272—68. Коррозия металлов. Термины.

металлов ¹	металлов ¹					
Нерекомендуемый термии	Пояснительные схемы и чертёжн	Соответствующие термины и их синоин- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание			
термины	термины					
			1. Для процесса коррозни следует применять термин «коррознонный процесс» а для результата процесса— «коррознонное разрушение». 2. Под металлом следует понимать объект коррозни, которым может быть ме-			

При электрохимической коррозин образование продуктов коррозин является результатом анодной и ка-

талл или металлический

тодиой реакций коррознонного процесса Применим для терминов

11рименя 1. 30—34

сплав

Коррознониая стойкость может быть оценена:

а) нэменением веса металла в результате коррозии, отнесенным к единице поверхности и единице времени;

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина
9	КОРРОЗИ- ОННОСТОИ- КИЙ МЕТАЛЛ		Металл, обладающий высокой коррози- онной стойкостью
10	ВНУТРЕН- НИЕ ФАК- ТОРЫ КОРРОЗИИ		Факторы, влияющие на скорость, внд н распределение коррозин, связанные с природой металла (состав, структура, внутренине напряжения, состояние по- верхности)
11	ВНЕШНИЕ ФАКТОРЫ КОРРОЗИИ		Факторы, влияющие на скорость, вид и распредление коррозни, связанные с со- ставом коррозионной среды и условиями коррозии (температура, дваление, ско- рость движения металла относительно среды и т. д.)

_	Нерекомендуемый термин	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоин- мы на аиглийском (Е), французском (Р) и немецком (D) языках	Примечание
				6) объемом выдолняще- тося водорода (мля потао- немного кислорода) в про- цессе кородами, отнесенных к едляние поверхности и слиние времени; тошно, по- доля, выраженным в ли- нейных единица времен; г) именением какого- рози, выраженным в ли- нейных единица времен; г) именением какого- ностично в порожением сенным к единица времены, г) именением какого- ностично в происсен, к порожения образи в ли- вираменных образи в ли- домности метала за опре- дости в происсед, выраженным в происсед, в происсед, в происсед, в происсед, выраженным в происсед, в происсед, в происсед, в происсед, в происсед, в происсед, в происсед, в происсед, в происсед, в происсед, в происсед, в происсед, в происсед, в происсе

Homep n/n	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
12	КОРРОЗИ- ОННЫЙ ОЧАГ		Участок поверхности металла, на котором сосредоточен коррознонный процесс
13	КРИТИЧЕ- СКАЯ ВЛАЖ- НОСТЬ		Значение относительной влажности, вы- ше которой наступает быстрое увеличение скорости атмосферной коррозии металла
			Типы
14	ЭЛЕКТРО- ХИМИЧЕ- СКАЯ КОРРОЗИЯ		Взаимодействие металла с коррознон- ной средой (раствором электролита), при котором ноизвация атомом металла и вос- становление окислительной компоненты коррозномной среды протеквог не в одном акте и их скорости зависят от электродно- го потемциала
15	ХИМИЧЕ- СКАЯ КОРРОЗИЯ		Взанмодействие металла с коррознонной средой, при котором окисление металла и восстановление окислительной компонен- ты коррознонной среды протекают в одном акте
			Виды
16	ГАЗОВАЯ КОРРОЗИЯ		Химическая коррозия металла в газах при высоких температурах
17	АТМОСФЕР- НАЯ КОРРОЗИЯ		Коррозня металла в атмосфере воздуха
18	КОРРОЗИЯ ПРИ НЕ- ПОЛНОМ ПОГРУЖЕ- НИИ		Коррозня металла, частичио погружен- ного в жидкую коррозноиную среду
19	КОРРОЗИЯ ПО ВАТЕР- ЛИНИИ		Коррозня металла вблизн ватерлинии при полном погружении его в жидкую кор- розноиную среду
20	КОРРОЗИЯ ПРИ ПОЛ- НОМ ПО- ГРУЖЕНИИ		Коррозня металла, полностью погружен- иого в жидкую коррознонную среду
21	ПОДВОД- НАЯ КОР- РОЗИЯ		Коррозия металла, полностью погружен- ного в воду

Нерекомендуемый термии	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синонимы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
коррозии			
			-
коррозии			
1	T	1	
1			Коррозия, протекающая в условиях любого влажно-
			го газа, относится к атмосферной коррозин
3			

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Эначение (определение) термина
22	КОРРОЗИЯ ПРИ ПЕРЕ- МЕННОМ ПОГРУЖЕ- НИИ		Коррозия металла при перемениом по- гружении его целиком или частичио в жид- кую коррознониую среду
23	ПОДЗЕМ- НАЯ КОР- РОЗИЯ		Коррозия металла в почвах и груитах
24	БИОКОРРО- ЗИЯ		Коррозня металла под влиянием жизие- деятельности микроорганизмов
25	КОРРОЗИЯ ВНЕШНИМ ТОКОМ		Электрохимическая коррозия металла под воздействием тока от виешиего источиика
26	КОРРОЗИЯ БЛУЖДА- ЮЩИМ ТОКОМ		Электрохимическая коррозия металла под воздействием блуждающего тока
27	КОНТАКТ- НАЯ КОРРОЗИЯ		Электрохимическая коррозия, вызваи- ная контактом металлов, имеющих разиые стационариме потенциалы в данном элек- тролите
28	КОРРОЗИЯ ПРИ ТРЕ- НИИ		Разрушение металла, вызываемое одно- временным воздействием коррозиониой среды и трения
29	ФРЕТИНГ- КОРРОЗИЯ		Коррозия при колебательном переме- шении двух поверхностей относительно друг друга в условиях воздействия корро- зионной среды
30	СПЛОШНАЯ КОРРОЗИЯ		Коррозия, охватывающая всю поверх- ность металла
31	РАВНОМЕР- НАЯ КОРРОЗИЯ		Сплошная коррозня протекающая с оди- наковой скоростью по всей поверхности металла
32	НЕРАВНО- МЕРНАЯ КОРРОЗИЯ		Сплошиая коррозия, протекающая с ие- одиваковой скоростью на различиых уча- стках поверхиости металла
33	МЕСТНАЯ КОРРОЗИЯ		Коррозия, охватывающая отдельные участки поверхности металла

Нерекомендуемый термия	Пояснительные схемы н чертежн	Соответствующне термным и их синоии- мм на английском (Е), французском (Р) и немецком (D) языках	Примечанна

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина
34	ПОДПО- ВЕРХНОСТ- НАЯ КОРРОЗИЯ		Местивя коррозия, начинающаяся с по- верхности, но преимущественно распрост- раняющаяся под поверхностью металла таким образом, что разрушение в продук- ты коррозин оказываются сосредсточенны- ми в некоторых областях внутри металла
35	ТОЧЕЧНАЯ КОРРОЗИЯ ПИТТИНГ		Местная коррозия металла в виде от- дельных точечных поражений
36	КОРРОЗИЯ ПЯТНАМИ		Местиая коррозня металла в виде от- дельных пятеи
37	СКВОЗНАЯ КОРРОЗИЯ		Местиая коррозня, вызвавшая разру- шение металла насквозь
38	ПОСЛОЙ- НАЯ КОРРОЗИЯ		Коррозия, распространяющаяся преимущественно в направлении пластической деформации металла
39	НИТЕВИД- НАЯ КОРРОЗИЯ		Коррозия, распростраияющаяся в виде иитей, преимущественио под неметалли- ческими защитными покрытиями
40	СТРУКТУР- НАЯ КОРРОЗИЯ		Коррозия, связанная со структурной не- однородностью металла
41	МЕЖ- КРИСТАЛ- ЛИТНАЯ КОРРОЗИЯ		Коррозия, распространяющаяся по границам кристаллитов (зереи) металла
42	ИЗБИРА- ТЕЛЬНАЯ КОРРОЗИЯ		Коррозия, разрушающая одиу структуриую составляющую или одии компо- иеит сплава
43	ГРАФИТИ- ЗАЦИЯ ЧУГУНА		Избирательная коррозня серого литей- ного чугуна, протекающая вследствие растворения ферритных и перлитных со- ставляющих с образованием относительно мяткой массы графитного скелета без на- менения формы
44	ОБЕСЦИН- КОВАНИЕ		Избирательное растворение латуней, приводящее к обедиению сплава цинком и образованию на поверхности губчатого медиого осадка

Нерекоменд; терми	Соответствующие термины и их синоиимы и а английском (Е) французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
		Обычно начало коррозн- онного разрушения не обыв- ружнвается макроскопиче- ским обследованием поверх- ности, но всегда обнаружи- вается при микроскопиче- ском обследовании. Подповерхностная корро- зня часто вызывает всигу- вание металла н его рас- слоение

Интеркристаллитная коррозия

Селективная коррозия

Щелевой эффект

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
45	ЩЕЛЕВАЯ КОРРОЗИЯ		Усиленне коррозни в щелях и зазорах между двумя металлами, а также в местах невлютного контакта металла с неметаллам ческим коррозновно-нергуным материалом
46	НОЖЕВАЯ КОРРОЗИЯ		Локалнзованный внд коррозни металла в зоне сплавления сварных соединений в сильно агрессивных средах
47	КОРРОЗИ- ОННАЯ ЯЗВА		Местное коррознонное разрушенне, нмеющее внд отдельной раковины
48	КОРРОЗИ- ОННОЕ РАСТРЕС- КИВАНИЕ		Коррозня металла при одновременном возлействин коррознонной среды и внеш- них или внутренних механических напра- жений растяжения с образованием транс- кристаллитных или межкристаллитных трещин
49	КОРРОЗИЯ ПОД НА- ПРЯЖЕ- НИЕМ		Коррозня металла при одновременном воздействии коррознонной среды и по- стоянных или переменных механических напряжений
50	КОРРОЗИ- ОННАЯ УСТАЛОСТЬ		Пониженне предела усталости металла возникающее при одновременном воздей- ствин циклических растятивающих напря- жений и коррознонной среды
51	предел коррози- онной усталости		Максимальное механическое напряже- ние, при котором еще не происходит раз- рушение металла после одновремениюто воздействия установленного числа никлов переменной нагрузки и заданных корро- знонных условий
52	КОРРОЗИ- ОННАЯ ХРУПКОСТЬ		Хрупкость, прнобретенная металлом в результате коррозни
,			Химическа

53	ЖАРОСТОЯ- КОСТЬ	Способность металла сопротнвляться коррознонному воздействию газов при высоких температурах
54	ОКАЛИНА	Продукт газовой коррозин

Нерекомендуемый термия	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоии- мы на апглийском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
			Под хрупкостью следуе понимать свойство мат риала разрушаться без з метного поглощения мех: нической энергин в необритимой форме

Номер п/п	Термни	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина
55	ОБЕЗУГЛЕ- РОЖЕННЫЙ СЛОЙ		Поверхностный слой стали или чугуна, потерявший частично (или весь) углерод вследствие взаимодействия с коррознои- иой средой
			Электрохимическая
56	КОРРОЗИ- ОННЫЙ ЭЛЕМЕНТ		Гальванический элемент, возникающий при взаимодействии металла и среды, влинющей на скорость и характер коррозии металла
57	КОРРОЗИ- ОННЫЙ МАКРО- ЭЛЕМЕНТ		Коррозионный элемент, электроды кото- рого имеют размеры, хорошо различаемые иевооруженным глазом
58	КОРРОЗИ- ОННЫЙ МИКРО- ЭЛЕМЕНТ		Коррозноиный элемент, электроды ко- торого могут быть обиаружены лишь прн помощи микроскопа (структуриме состав- ляющие сплава, включения примесей и др.)
59	КОРРОЗИ- ОННЫЙ СУБМИКРО- ЭЛЕМЕНТ		Коррозноиный элемент, электроды ко- торого имеют величину, лежащую за пре- делами разрешающей способности опти- ческого микроскопа
60	МНОГО- ЭЛЕКТРОД- НЫЙ ЭЛЕМЕНТ		Коррозионный элемент, имеющий более двух электродов
61	КОНЦЕНТ- РАЦИОН- НЫЙ ЭЛЕМЕНТ		Коррозионный элемент с электродами из одного и того же металла, возникаю- щий за счет различной коицентрации реа- гирующих веществ у поверхности металла
62	АЭРАЦИ- ОННЫЙ ЭЛЕМЕНТ		Коррозионный элемент с электродами из одного и того же металла, возникаю- щий за счет большего притока кислорода к одной из частей поверхности металла
63	ПОЛЯРИ- ЗАЦИЯ		Изменение потенциала электрода в результате протеквиня тока
64	КОНТРО- ЛИРУЮ- ЩИЙ		Процесс, кинетика которого определяет скорость коррозии

Нерекомендуемый термии	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синони- мы на английском (E), франиузском (F) и немецком (D) языках	Примечание
коррозия			

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
65	ПОЛЯРИ- ЗАЦИОН- НЫЙ КОНТРОЛЬ		Ограничение скорости электрохимической коррозии поляризационными явлениями на электродах
66	АНОДНЫЙ КОНТРОЛЬ		Ограничение скорости электрохимиче- ской коррозии анодной реакцией
67	КАТОД- НЫЙ КОНТРОЛЬ		Ограничение скорости электрохимиче- ской коррозии катодной реакцией
68	ОМИЧЕ- СКИЙ КОНТРОЛЬ		Ограничение скорости электрохимиче- ской коррозни омическим сопротивлением
69	ДИФФУЗИ- ОННЫЙ КОНТРОЛЬ		Ограинчение скорости коррозии диффузией исходиых или конечных продуктов электродиых реакций
70	ПОЛЯРИ- ЗАЦИОН- НАЯ КОРРОЗИ- ОННАЯ ДИАГРАМ- МА		Диаграмма, выражающая зависимость скорости катодной и анодной реакций коррозионного процесса от потенциала
71	КОРРОЗИ- ОННЫЙ ТОК		Скорость электрохимической коррозии, выражениая величиной электрического тока
72	МАКСИ- МАЛЬНЫЙ КОРРОЗИ- ОННЫЙ ТОК		Максимально возможное значение кор- розновного тока, отвечающее точке пере- сечения анодной и катодной кривых на поляризационной диаграмме
73	СТАЦИО НАРНЫЙ ПОТЕН- ЦИАЛ КОРРОЗИИ		Потенциал, установившийся на металле при протекании коррознонного процесса без внешией поляризации
74	ПОЛЯРИ- ЗАЦИОН- НАЯ		Кривая зависимости скорости электрод. иого (анодного или катодного) процесса от потеициала
75	КРИВАЯ ИДЕАЛЬ- НАЯ ПОЛЯ- РИЗАЦИ- ОННАЯ КРИВАЯ		Кривая зависимости истиниой скорости электродного процесса (с учетом скорости саморастворения) от потеициала

ерекомендуемый термин	Пояснительные схемы н чертежи	Соответствующие термины и ях синови- мы на зиганйском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
ок самораст- орения			

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначення	Значение (определение) термина
76	РЕАЛЬНАЯ ПОЛЯРИ- ЗАЦИОН- НАЯ КРИВАЯ		Кривая зависимости измеряемой скоро- сти электродиого процесса от потенциала
77	ДЕПОЛЯ- РИЗАЦИЯ		Уменьшение поляризации электрода
78	водород- ная депо- ляриза- ция		Катодная реакция восстановления ионов водорода
79	ОКИСЛИ- ТЕЛЬНАЯ ДЕПОЛЯ- РИЗАЦИЯ		Катодиая реакция восстановления окис- ленных частиц среды
80	КИСЛОРОД- НАЯ ДЕПО- ЛЯРИЗА- ЦИЯ		Катодиая реакция восстановления (нонизации) кислорода
81	РАЗНОСТ- НЫЙ ЭФФЕКТ		Изменение скорости саморастворения металла при виешией поляризации
82	ПОЛОЖИ- ТЕЛЬНЫЙ РАЗНОСТ- НЫЙ ЭФФЕКТ		Уменьшение скорости саморастворения металла при виешией поляризации
83	ОТРИЦА- ТЕЛЬНЫЙ РАЗНОСТ- НЫЙ ЭФФЕКТ		Увеличение скорости саморастворения металла при виешией поляризации
84	ПАССИ- ВАЦИЯ		Резкое уменьшение скорости коррозни вследствие торможения анодной реакции иоинзации металла при образовании из его поверхности фазовых или адсорбциои- ных слоев
85	ПАССИВ- НОЕ СОСТОЯНИЕ ПАССИВ- НОСТЬ		Состояние относительно высокой корро- знонной стойкости, вызванное торможе- нием анодной реакции нонизации металла в определенной области потенциала

Нерекомендуемый термин	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синонимы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечаннс
Дифференц- эффект			

Номер п/п	Термии	Буквенные обозначения	Зиачение (определение) термина
86	УСЛОВИЯ ПАССИВА- ЦИИ		Сумма всех условий, необходимых для наступления пассивного состояния металла
87	УСТОЯ- ЧИВОСТЬ ПАССИВ- НОГО СОСТОЯНИЯ		Способность металла сохранять пассивное состояние при изменении внешних условий
88	АНОДНАЯ ПАССИВ- НОСТЬ		Пассивиость, вызванная анодной поляризацией металла
89	ПОТЕН- ЦИАЛ НАЧАЛА ПАССИ- ВАЦИИ		Потенциал, соответствующий переходу металла из области активного анодного растворения в область активио-пассивного состояния
90	ПЛОТНОСТЬ ТОКА ПАССИ- ВАЦИИ		Плотность тока анодного растворения металла при потенциале начала пассивации
91	ПОТЕН- ЦИАЛ ПОЛНОЙ ПАССИ- ВАЦИИ		Потенциал, соответствующий переходу металла в пассивиое состояние
92	ПЛОТНОСТЬ ТОКА ПОЛ- НОЙ ПАС- СИВАЦИИ		Плотность тока анодного растворения металла при потенциале полной пассивации
93	ПАССИВИ- РУЮЩЕЕ ВЕЩЕСТВО ПАССИВА- ТОР		Вещество, способствующее переходу металла в пассивное состояние в условиях пассивацин
94	АКТИВА- ЦИЯ		Переход металла нз пассивного состояния в активное
95	АКТИВИ- РУЮЩЕЕ ВЕЩЕСТВО АКТИВАТОР		Вещество (реагент), способствующее переходу металла нз пассивного состояния в активное или затрудняющее наступленне пассивности

Нерекомендуемый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синови- мы на английском (Е), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
Депассивация			

-			
Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
96	ПЕРЕПАС- СИВАЦИЯ		Резкое увеличение скорости анодного растворения металла (при смещении потенциала в положительную сторону) вследствие нарушения пассивного состояния
97	ПОТЕН- ЦИАЛ АКТИВА- ЦИИ		Потенциал, соответствующий переходу металла из пассивного состоямия в актив- иое
98	ПОТЕН- ЦИАЛ ПЕРЕПАС- СИВАЦИИ		Потенциал, соответствующий переходу металла из пассивного состояния в состояние перепассивации
99	РЖАВЧИНА		Продукты коррозии железа н его сплавов, образующиеся при электрохимической коррозии и состоящие преимуществению на окнелов
			Защита от
100	ИНГИБИТОР КОРРОЗИИ		Вещество, которое при введении в кор- рознониую среду (в незначительном коли- честве) заметно снижает скорость корро- зни металла
101	ИНГИБИТОР КИСЛОТ- НОЙ КОРРОЗИИ		Ингибитор, снижающий скорость коррозии металла в кислой среде
102	ИНГИБИТОР ЩЕЛОЧНОЙ КОРРОЗИИ		Иигибитор, снижающий скорость коррозии металла в щелочиой среде
103	ИНГИБИТОР КОРРОЗИИ В НЕЙТ- РАЛЬНЫХ СРЕДАХ		Ингибитор, сиижающий скорость ко <mark>рро-</mark> зии металла в иейтральных средах
104	ИНГИБИТОР АТМОС- ФЕРНОЯ КОРРОЗИИ		Ингибитор, синжающий скорость коррозни металлов в атмосфериых условиях
105	КОНТАКТ- НЫЙ ИНГИБИТОР		Ингибитор, действие которого прояв- ляется при искусственном нанесении его на поверхность металла

Нерекомендуемый термии	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термивы и их синоии- мы на английском (F) французском (F) и немецком (D) языках	Примечание
			При нарушении пассивио- го состояния и увеличения к скорости растворения ме- талла лишь из отдельных участках поверхности из- бляденся пробой пассив- ной лаекия соответствует потенциалу пассивации

коррозни

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
106	ЛЕТУЧИЙ ИНГИБИТОР		Ингибитор, способный в обычных условиях испаряться и самопроизвольно попадать из газовой фазы из поверхиость металла
107	УНИВЕР- САЛЬНЫЙ ИНГИБИТОР		Ингибитор коррозии, пригодиый для за- щиты черных и цветных металлов
108	АНОДНЫЯ ИНГИБИТОР		Ингибитор, защитное действие которого обусловлено торможением анодной реак- ции коррозноиного процесса
109	КАТОДНЫЙ ИНГИБИТОР		Ингибитор, защитиое действие которого обусловлено торможением катодной реак- ции коррозионного процесса
110	АНОДНО- КАТОДНЫЙ ИНГИБИТОР		Ингибитор, защитиое действие которого обусловлено торможением анодной и ка- тодной реакций коррознонного процесса
111	СТИМУЛЯ- ТОР КОРРОЗИИ		Вещество, которое при введении в кор- рознонную среду увеличивает скорость коррозни
112	ПРОТИВО- КОРРОЗИ- ОННАЯ ЗАЩИТА		Процессы и средства, применяемые для уменьшения или прекращения корро- зии металла
113	СТЕПЕНЬ ЗАЩИТЫ		Оценка эффективности выбраиного метода защиты от коррозии
114	ЗАЩИТНАЯ ПЛЕНКА		Плеика, образующаяся на металле в естественных условиях при его взаимодействии с коррозновией средой или создаваемая искусствению путем химической или электрохимической обработки и затрудияющая протекание процесса коррозии
15	АДСОРБ- ЦИОННЫЯ СЛОЙ		Слой, возинкающий на металле в ре- зультате адсорбции атомов или молекул окружающей среды и затрудияющий про- текание процесса коррозни
	ОКИСНАЯ ПЛЕНКА		Пленка, состоящая преимуществению из окислов металла

гветстзующие ы и их сикони- витаниском (Е). примечание емецком (D) языках

Номе; п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
117	ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ		Слой, искусственно создаваемый на по верхности металла для предохранения его от коррозни
118	ЭЛЕКТРО- ХИМИЧЕ- СКАЯ ЗАЩИТА		Защита металла от коррозви, осуществ ляемая поляризацией от внешнего исто- инка тока или путем соединения с метал- лом (проткетром), инеощим более отри- цательный или более положительный по- тепциал, сем у защищаемого металла
119	ПРОТЕКТОР		Металл, применяемый для электрохими- ческой защиты и имеющий более отрица- тельный или более положительный потеи- циал, чем у защищаемого металла
120	КАТОДНАЯ ЗАЩИТА		Электрохимическая защита металла, осуществляемая катодной поляризацией от внешнего источинка тока или путем соединения с металлом, имеющим более отридательный потенциал, чем у защищае- мого металла
121	АНОДНЫЙ ПРОТЕКТОР	1	Металл, имеющий более отрицательный потенциал, чем у защищаемого металла
122	АНОДНАЯ ЗАЩИТА		Электрохимическая защита металла, способного пассивироваться аподпой пола- ризацией, осуществляемая от внешите осуществляемая от внешите источника тока или посредством соедине- ния с металлом, имеющим более положи- тельный потенциал, чем у защищаемого металла
23	КАТОДНЫЙ ПРОТЕКТОР		Металл, имеющий более положительный потенциал, чем у защищаемого металла
24	АНОДНОЕ ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ		Металлическое защитное покрытие, имеющее в данной среде электродный потенциал более отрицательный, чем у защищаемого металла
- 1	КАТОДНОЕ ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ		Металлическое защитное покрытие, имеющее в данной среде электродный по- тенциал более положительный, чем у за- щищаемого металла

Нерекомендуемый термии	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоии- мы на английском (Е), французском (Р) и немецком (D) языках	Примечание
			В зависимости от материала зациятные покрытия делятся на металлические, неметаллические и иметаллические и иметаллические органические
			В зависимости от направ- ления поляризации разли- чают катодную и анодную защиты

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
126	НЕМЕТАЛ- ЛИЧЕСКОЕ ИЗОЛИРУ- ЮЩЕЕ ПОКРЫТИЕ		Неметаллическое покрытие, механически изолирующее металл от воздействия коррознониой среды
127	ГРУНТ		Прилегающий к металлу слой покрытия, обеспечивающий прочиость сцепления с металлом и улучшающий защитиые свойства покрытия
128	ВНЕШНИЙ СЛОЙ ПОКРЫТИЯ		Слой миогослойного покрытия, соприка- сающийся с коррозионной средой
129	ЭЛЕКТРО- ЛИТИЧЕ- СКОЕ ПОКРЫТИЕ		Металлическое покрытие, получаемое на катоде виешией поляризацией
130	МЕТАЛЛИ- ЗАЦИОН- НОЕ ПОКРЫТИЕ		Покрытие, наиосимое путем пульвери- зации расплавлениого металла
131	ПЛАКИ- РУЮЩЕЕ ПОКРЫТИЕ		Защитиое покрытие, получаемое из по- верхиости металла путем термомеханиче- ской обработки
132	ДИФФУ- ЗИОННОЕ ПОКРЫТИЕ		Покрытие, образуемое при диффузии атомов защитиого вещества в защищаемый металл
133	ГОРЯЧЕЕ ПОКРЫТИЕ		Покрытие, получаемое погружением за- щищаемого металла в расплав защитного металла
134	КОНДЕН- САЦИОН- НОЕ ПОКРЫТИЕ		Покрытие, получаемое при помощи ис- парения или возгонки защитиого вещества в вакууме и осаждения его из защищае- мой поверхности металла
135	КОНТАКТ- НОЕ ПОКРЫТИЕ		Покрытие, получаемое путем осаждения из поверхности защищаемого металла слоя защитного металла без виешией катодной поляризации
	ЗАЩИТНОЕ АНОДИЗА- ЦИОННОЕ ПОКРЫТИЕ		Неметаллическое покрытие, получаемое в соответствующем электролите при про- пускаими тока от внешнего источника, когда защищаемый металл является ано-

Герекомендуемый термин	Пояснительные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синоии- мы из англяйском (Е), французском (Р) и немецком (D) языках	Примечание

_	T		
Номе; п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина
137	ХИМИЧЕ- СКОЕ ПОКРЫТИЕ		Покрытне, создаваемое воздействнем на металл химического реагента без тока от внешнего источника
138	ЛАКОКРА- СОЧНОЕ ПОКРЫТИЕ		Покрытне, получаемое нанесеннем на поверхность металла лакокрасочных матерналов
139	ЭМАЛЕВОЕ ПОКРЫТИЕ		Покрытие, получаемое на поверхности металла путем расплавления неметалли- ческого порошка, состоящего преимущест- венно из силикатных продуктов
140	НАПОЛНЕН- НОЕ ЗА- ЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ		Покрытне, в поры которого для улуч- шения защитных свойств введено какое- либо органическое или неорганическое ве- щество
141	НЕНАПОЛ- НЕННОЕ ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ		Защитное покрытне, поры которого спе- цнально не обработаны
142	КОНСЕР- ВАЦИЯ		Защита металла от коррозии в процессе производства, транспортирования и хранения
143	ИНГИБИ- ТИРОВАН- НАЯ БУМА- ГА		Бумага, содержащая нигибитор и приме- няемая для защиты металла от атмос- ферной коррозин
144	ЗАЩИТНАЯ СМАЗКА		Невысыхающий слой, состоящий из сме- си масел с различными добавками, нане- сенный на металл и предназначенный для временной защиты металла от коррозин
145	ЗАЩИТНАЯ АТМОСФЕРА		Атмосфера, нскусственно создаваемая для защиты металла от газовой коррозин
146	ДЕАЭРА- ЦИЯ		Удаление из коррознонной среды кисло- рода воздуха
- 1	1	1	

Duni

147	ЛАБОРА- ТОРНЫЕ ИСПЫТА-	Вод	Коррознонные испытання металла, п днямые в искусственных условнях	po-
	ния			

Нерекомендуемый термин	Поясинтельные схемы и чертежн	Соответствующие термины и их синонимы из английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечание		
			i i		
испытаний					

Номер п/п	Термин	Буквенные обозначения	Значение (определение) термина		
148	ИСПЫТА- НИЯ В ПРИ- РОДНЫХ УСЛОВИЯХ ПОЛЕВЫЕ ИСПЫТА- НИЯ		Коррозионные испытання металла, про- водимые в атмосфере, в море, а почве и т. п.		
149	ЭКСПЛУА- ТАЦИОН- НЫЕ ИСПЫ- ТАНИЯ		Коррознонные непытання машин, аппа- ратов, сооружений и т. п. в эксплуата- цнонных условиях		
150	УСКОРЕН- НЫЕ ИСПЫ- ТАНИЯ		Коррознонные нспытания, проводимые в условнях, близких к эксплуатационным, но дающие результаты в более короткий срок		
151	ВОДОРОД- НЫЙ ПОКА- ЗАТЕЛЬ КОРРОЗИИ		Объем выделившегося в процессе коррозни водорода, отнесенный к единице поверхности металла и единице времени		
152	КИСЛОРОД- НЫЙ ПОКА- ЗАТЕЛЬ КОРРОЗИИ		Объем поглощениого в процессе коррозни кислорода, отнесенный к единице поверхности металла и единице времени		
153	ШКАЛА КОРРОЗИ- ОННОЙ СТОЙКОСТИ		Шкала, предназначенная для качественной и количественной оценки коррознонной стойкости металла в определенных условиях		
154	КОРРОЗИ- ОННЫЙ		Единица шкалы коррознонной стойкости		

Нерекомендуемый термин	Поясинтельные схемы и чертежи	Соответствующие термины и их синонимы и а вигляйском (Е), фрацизском (Б) и немецком (D) языках	Примечание
			При оценке коррозии следует пользоваться десятибалльной шкалой коррознойной стойкости металлов (см. ГОСТ 13819—68)

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ

A

АКТИВАЦИЯ 94 AKTURATOP 95 АТМОСФЕРА ЗАШИТНАЯ 145

БАЛЛ КОРРОЗИОННЫЙ 154 БИОКОРРОЗИЯ 94 БУМАГА ИНГИБИТИРОВАН. **HA9** 143

R

BEILIECTRO AKTURUPVIOLIFE 95 ВЕЩЕСТВО ПАССИВИРУЮЩЕЕ 93 ВЛАЖНОСТЬ КРИТИЧЕСКАЯ 13

г

ГРАФИТИЗАНИЯ ЧУГУНА 43 **ГРУНТ** 127

П

ДЕАЭРАЦИЯ 146 Пепассивация 94 ДЕПОЛЯРИЗАЦИЯ 77 ДЕПОЛЯРИЗАЦИЯ водород-**HA9** 78 ДЕПОЛЯРИЗАЦИЯ КИСЛОРОЛ-

HAS 80 ДЕПОЛЯРИЗАЦИЯ ОКИСЛИТЕЛЬ-

HA9 79 ЛИАГРАММА поляризацион-НАЯ КОРРОЗИОННАЯ 70

Ж

ЖАРОСТОЯКОСТЬ 53

Дифференц-эффект 81

3

ЗАЩИТА АНОЛНАЯ 129 ЗАЩИТА КАТОДНАЯ 120 ЗАШИТА противокоррозион-**HAS** 112 ЗАЩИТА ЭЛЕКТРОХИМИЧЕ-

CKA9 118

и ИНГИБИТОР АНОДНЫЙ 108 ИНГИБИТОР АНОЛНО-КАТОЛ-

ный 110 ИНГИБИТОР АТМОСФЕРНОЙ КОРРОЗИИ 104

ИНГИБИТОР КАТОЛНЫЙ 109 ингибитор кислотной кор-**РОЗИИ** 101 ИНГИБИТОР КОНТАКТНЫЙ 105

ИНГИБИТОР КОРРОЗИИ 100 ингибитор коррозии в ней-ТРАЛЬНЫХ СРЕДАХ 103 ИНГИБИТОР ЛЕТУЧИЯ 106 ИНГИБИТОР УНИВЕРСАЛЬ

НЫЙ 107 ИНГИБИТОР ШЕЛОЧНОЙ КОР-**РОЗИИ** 109 ИСПЫТАНИЯ ЛАБОРАТОРНЫЕ 147

ИСПЫТАНИЯ В ПРИРОЛНЫХ УС-ЛОВИЯХ 148 ИСПЫТАНИЯ ПОЛЕВЫЕ 148 ИСПЫТАНИЯ УСКОРЕННЫЕ 150

ИСПЫТАНИЯ ЭКСПЛУАТАЦИОН-HЫE 149

ĸ

КОНСЕРВАЦИЯ 142 КОНТРОЛЬ АНОДНЫЙ 66 КОНТРОЛЬ ДИФФУЗИОННЫЙ 69 КОНТРОЛЬ КАТОЛНЫЙ 67 КОНТРОЛЬ ОМИЧЕСКИЙ 68 КОНТРОЛЬ ПОЛЯРИЗАЦИОН-

НЫЙ 65 КОРРОЗИЯ АТМОСФЕРНАЯ 17 КОРРОЗИЯ БЛУЖДАЮЩИМ ТО-KOM 26

КОРРОЗИЯ ВНЕШНИМ ТОКОМ 25 КОРРОЗИЯ ГАЗОВАЯ 16 КОРРОЗИЯ ИЗБИРАТЕЛЬНАЯ 42 Коррозия интеркристаллитная 41 КОРРОЗИЯ КОНТАКТНАЯ 27 КОРРОЗИЯ МЕЖКРИСТАЛЛИТ-

HA9 41 КОРРОЗИЯ МЕСТНАЯ 33 КОРРОЗИЯ МЕТАЛЛОВ 1 КОРРОЗИЯ НЕРАВНОМЕРНАЯ 32 КОРРОЗИЯ НИТЕВИДНАЯ 39 КОРРОЗИЯ НОЖЕВАЯ 46

КОРРОЗИЯ ПОДВОДНАЯ 21 КОРРОЗИЯ ПОД НАПРЯЖЕ-**НИЕМ** 49

КОРРОЗИЯ ПОДЗЕМНАЯ 23

КОРРОЗИЯ ПОДПОВЕРХНОСТ-**НАЯ** 34 КОРРОЗИЯ ПО ВАТЕРЛИНИИ 19 КОРРОЗИЯ ПРИ НЕПОЛНОМ ПО-ГРУЖЕНИИ 18 коррозия при переменном

погружении 22 коррозия при полном погру-

ЖЕНИИ 20 КОРРОЗИЯ ПРИ ТРЕНИИ 98 КОРРОЗИЯ ПОСЛОЙНАЯ 38 коррозия пятнами за КОРРОЗИЯ РАВНОМЕРНАЯ 31 Коррозия селективная 42 КОРРОЗИЯ СКВОЗНАЯ 37 КОРРОЗИЯ СПЛОШНАЯ 30 КОРРОЗИЯ СТРУКТУРНАЯ 40 КОРРОЗИЯ ТОЧЕЧНАЯ 35 КОРРОЗИЯ ХИМИЧЕСКАЯ 15

КОРРОЗИЯ ЭЛЕКТРОХИМИЧЕ-CKAG 14 КОРРОЗИЯ ЩЕЛЕВАЯ 45 КРИВАЯ ПОЛЯРИЗАПИОННАЯ 74 КРИВАЯ ПОЛЯРИЗАЦИОННАЯ

ИДЕАЛЬНАЯ 75 КРИВАЯ ПОЛЯРИЗАЦИОННАЯ

РЕАЛЬНАЯ 76

НЫЙ 58

ПАССИВАТОР 93

M

МАКРОЭЛЕМЕНТ коррозион-**НЫЙ** 57 МЕТАЛЛ КОРРОДИРУЮЩИЙ 3 МЕТАЛЛ КОРРОЗИОННОСТОЙкии о МИКРОЭЛЕМЕНТ КОРРОЗИОН-

n

ОБЕСЦИНКОВАНИЕ 44 ОКАЛИНА 54 ОЧАГ КОРРОЗИОННЫЙ 12

п

ПАССИВАЦИЯ 84 ПАССИВНОСТЬ 85 ПАССИВНОСТЬ АНОЛНАЯ 88 ПЕРЕПАССИВАЦИЯ 96 ПИТТИНГ 35 ПЛЕНКА ЗАЩИТНАЯ 114 ПЛЕНКА ОКИСНАЯ 116 ПЛОТНОСТЬ ТОКА ПАССИВА-HUM 90

плотность тока полной пас-СИВАЦИИ 92

ПОКАЗАТЕЛЬ КОРРОЗИИ ВОЛО-**РОДНЫЯ** 151 ПОКАЗАТЕЛЬ КОРРОЗИИ КИСЛО-РОЛНЫЙ 152

HOKPINTHE АНОЛНОЕ ЗАШИТ-HOF 124 ПОКРЫТИЕ АНОЛИЗАЦИОННОЕ

ЗАЩИТНОЕ 136 ПОКРЫТИЕ ГОРЯЧЕЕ 133

ПОКРЫТИЕ ДИФФУЗИОННОЕ 132 ПОКРЫТИЕ ЗАШИТНОЕ 117 покрытие защитное напол-

HEHHOE 140 ПОКРЫТИЕ ЗАЩИТНОЕ НЕНАполненное 141

ПОКРЫТИЕ КАТОЛНОЕ ЗАШИТ-HOE 125

ПОКРЫТИЕ конденсацион-HOE 134 ПОКРЫТИЕ КОНТАКТНОЕ 135

ПОКРЫТИЕ ЛАКОКРАСОЧНОЕ 138 ПОКРЫТИЕ НЕМЕТАЛЛИЧЕСКОЕ ИЗОЛИРУЮШЕЕ 126 ПОКРЫТИЕ МЕТАЛЛИЗАЦИОН-

HOE 130 ПОКРЫТИЕ ПЛАКИРУЮЩЕЕ 131 ПОКРЫТИЕ ХИМИЧЕСКОЕ 137 ПОКРЫТИЕ ЭМАЛЕВОЕ 139

ПОКРЫТИЕ ЭЛЕКТРОЛИТИЧЕ-CKOF 129 поляризация 63

ПОТЕНЦИАЛ АКТИВАЦИИ 97 потенциал коррозии стаци-ОНАРНЫЙ 73 ПОТЕНЦИАЛ НАЧАЛА ПАССИВА-ЦИИ 89

ПОТЕНЦИАЛ ПЕРЕПАССИВА-**ЦИИ** 98 ПОТЕНЦИАЛ ПОЛНОЙ ПАССИВА-

пии от ПОТЕРИ КОРРОЗИОННЫЕ 4 ПРЕДЕЛ КОРРОЗИОННОЙ УСТА-ЛОСТИ 51

продукты коррозии 5 **ПРОТЕКТОР** 119 ПРОТЕКТОР АНОДНЫЙ 121 ПРОТЕКТОР КАТОДНЫЙ 123 ПРОЦЕСС КОНТРОЛИРУЮЩИЯ 64

P

РАСТРЕСКИВАНИЕ КОРРОЗИОН-HOE 48 РЖАВЧИНА 99

СКОРОСТЬ КОРРОЗИИ 6 СКОРОСТЬ ПРОНИКНОВЕНИЯ коррозии 7

СЛОЯ АЛСОРБЦИОННЫЯ 115
СЛОЯ ПОКРЫТИЯ ВВЕШИНЯ 128
СЛОЯ ОБЕЗУГЛЕРОЖЕННЫЯ 55
СМАЗКА ЗАЩИТНАЯ 14
СОСТОЯНИЕ ПАССИВНОЕ 85
СТЕДА КОРРОЗИОННЯ 2
СТИМУЛЯТОР КОРРОЗИ
СТОЯКОСТЬ КОРРОЗИОННЯ 3
СУБЛИКРОЗИЕМЕТ КОРРОЗИСТЕПЕНЬ ЗАЩИТЫ 113

т

ТОК КОРРОЗИОННЫЙ 71 ТОК МАКСИМАЛЬНЫЙ КОРРОЗИ-ОННЫЙ 72 Ток саморастворения 71

ν

УСЛОВИЯ ПАССИВАЦИИ 86 УСТАЛОСТЬ КОРРОЗИОННАЯ 50 УСТОЙЧИВОСТЬ ПАССИВНОГО СОСТОЯНИЯ 87

Ф

ФАКТОРЫ КОРРОЗИИ ВНЕШ-

ФАКТОРЫ КОРРОЗИИ ВНУТРЕН-НИЕ 10 ФРЕТИНГ-КОРРОЗИЯ 29

X

ХРУПКОСТЬ КОРРОЗИОННАЯ 52

111

ШКАЛА КОРРОЗИОННОЙ СТОЙ-КОСТИ 153

2

ЭЛЕМЕНТ АЭРАЦИОННЫЙ 62
ЭЛЕМЕНТ КОЙЦЕНТРАЦИОННЫЙ 61
ЭЛЕМЕНТ КОИЦЕНТРАЦИОННЫЙ 56
ЭЛЕМЕНТ МИОГОЭЛЕКТРОДНЫЙ 65
ЭФЕКТ ОТРИЦАТЕЛЬНЫЙ В
ЭФЕКТ ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЙ 9
ЭФЕКТ ВОЛОЖИТЕЛЬНЫЙ 9

Я

ЯЗВА КОРРОЗИОННАЯ 47

Эффект шелевой 45

СОДЕРЖАНИЕ

Предисловие	16
І. ГОРНОЕ ДЕЛО. ПОЛЕЗНЫЕ ИСКОПАЕМЫЕ. НЕФТЯНЫЕ ПРОДУК	ты
РЕКОМЕДУЕМАЯ ТЕРМИНОЛОГИЯ	
Горное дело. Полезные ископаемые.	
Горные работы и гориые выработки Системы разработки месторождений твердых полезиых ископаемых	19
подземым способом Горное даласиие Вэрывные работы Гориме крепи Гориме машины Оботащение твердого ископаемого сырыя	42 58 66 82 94
Нефтяные продукты. Топливо для двигателей виутрениего сгорания	130
II. МЕТАЛЛЫ И МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ. ОБРАБОТКА МЕТАЛЛ	
СТАНДАРТИЗОВАННАЯ ТЕРМИНОЛОГИЯ	OB
Металлы и металлические изделия	
Коррозия металлов Металлы и сплавы Сварка металлов	162 196 210
РЕКОМЕНДУЕМАЯ ТЕРМИНОЛОГИЯ	
Металлы и металлические изделия Коррозня и защита металлов	298
Обработка металлов давлением	
	306 338
Алфавитный указатель русских терминов Алфавитный указатель акелийских терминов Алфавитный указатель французских терминов Алфавитный указатель немецких терминов	365 393 399 405
ПРИЛОЖЕНИЕ Коррозия металлов	412

научно-техническая терминология

Том третий

 Сдано в набор 24/VI 1968 г.
 Подписано а печать 25/VI 1969 г.
 Подписано а печать 25/VI 1969 г.

 Формат 60/2901/16
 Бумага типографская № 2. 28,0 лем. л. 20/43 уч.-изд. л.
 20,43 уч.-изд. л.

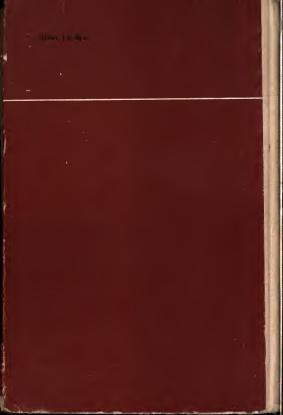
 Тираж 10500.
 Нал. № 1507/12
 Цена а переплете 1 р. 53 к.
 Зак. 2071

 Издатольство стандартов. Москва, К-1, ул. Шусева, 4.
 Ул. Шусева, 4.
 Дена ул. шусева, 4.









- ГОРНОЕ ДЕЛО
- ПОЛЕЗНЫЕ

Прежде чем пользоваться сборинком «Научно-техинческая терминология» т. 3, необходимо внести следующие исправления:

Стр.	В каком месте	Напечатано	Должно быть
308	4-я графа слева, 6-я строка сверху	ие требующий дальнейшей обработки	требующий дальнейшей обработки
308	4-я графа слева, 10-я строка сверху	требующий дальнейшей обработки	не требующий дальнейшей обра- ботки
416	4-я графа слева, 6-я строка сиизу	при полиом погружении	при иеполиом погружении

Научно-техническая терминология, т. 3. Издательство стандартов, М., 1969.